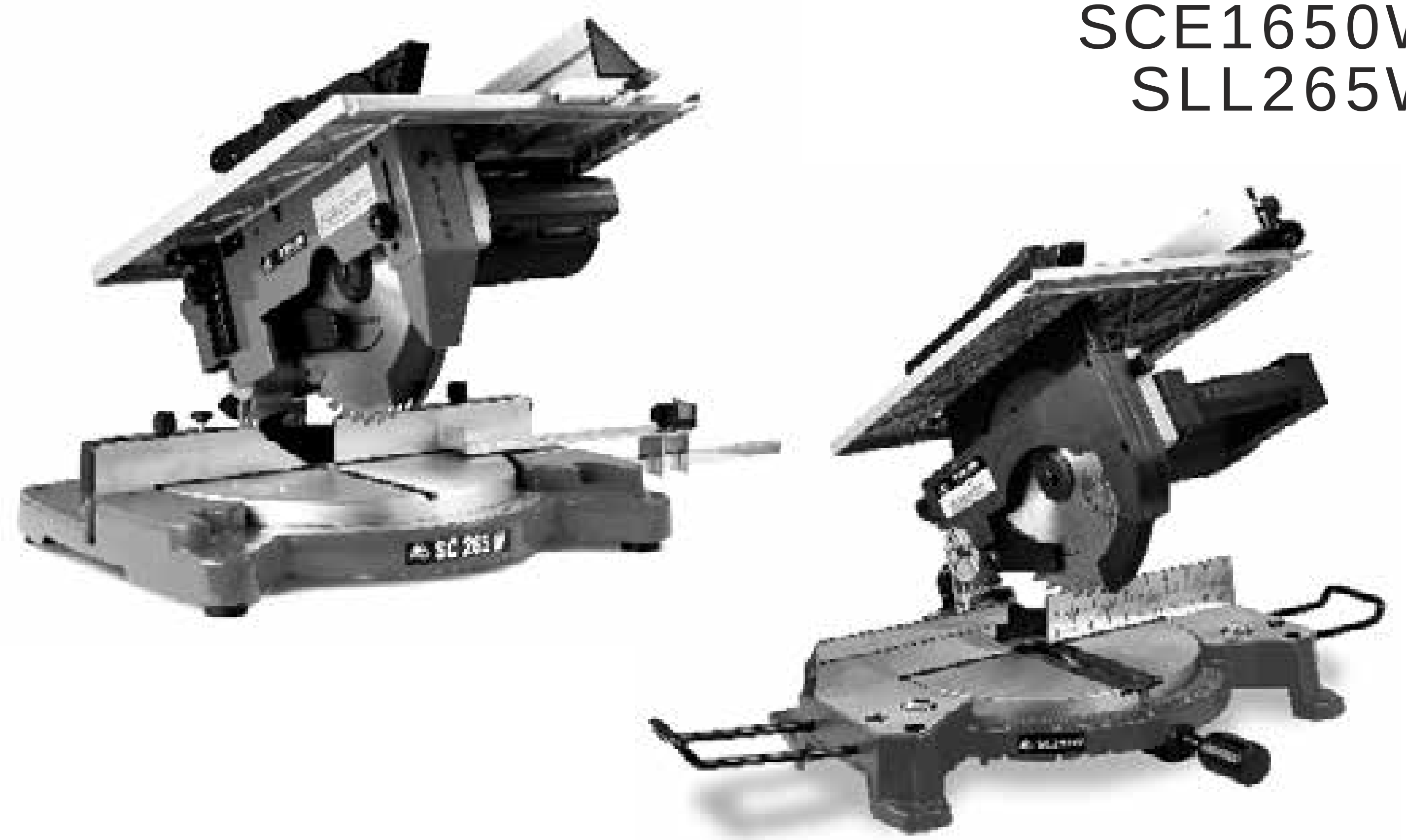
STAYER

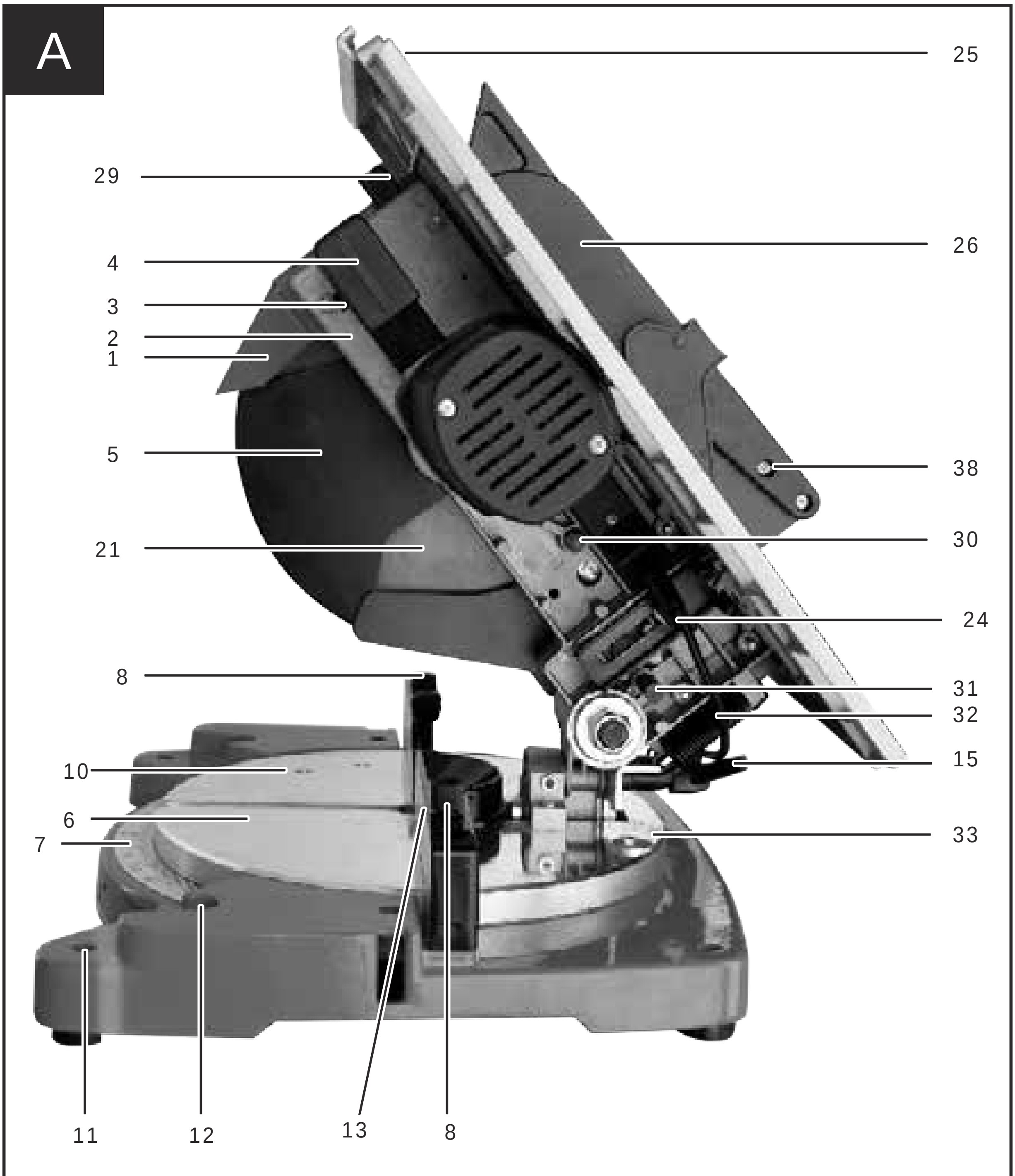
ES Manual de instrucciones
IT Istruzioni d'uso
GB Operating instructions
DE Bedienungsanleitung
FR Instructions d'emploi
P Manual de instruções
TR Kullanma Kılavuzu

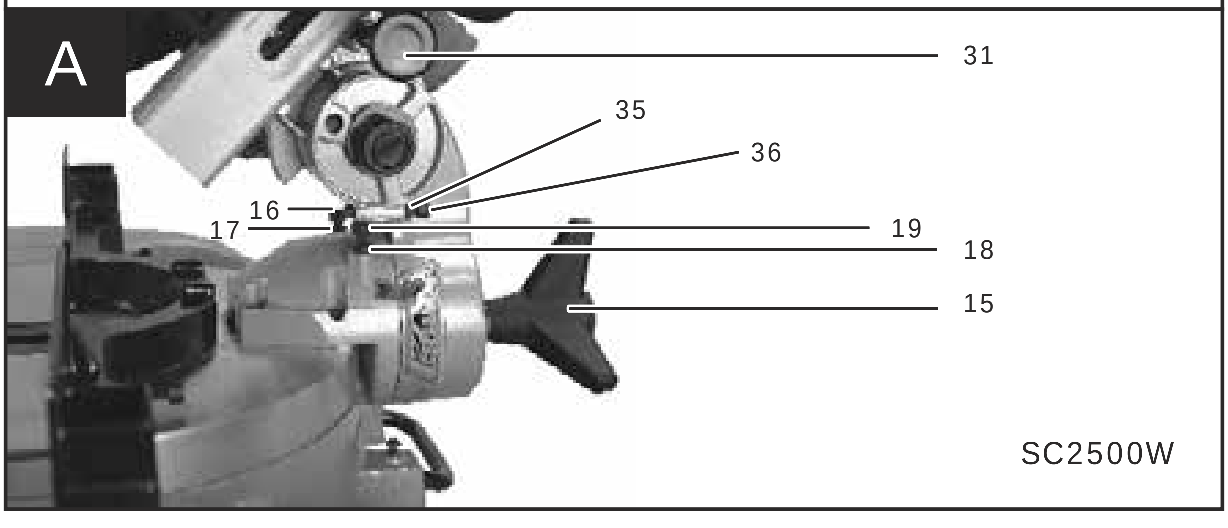
SC241W
SC250W
SC251W
SC261W
SC264W
SC265W
SC291W
SC2500W
SCE1650W
SLL265W



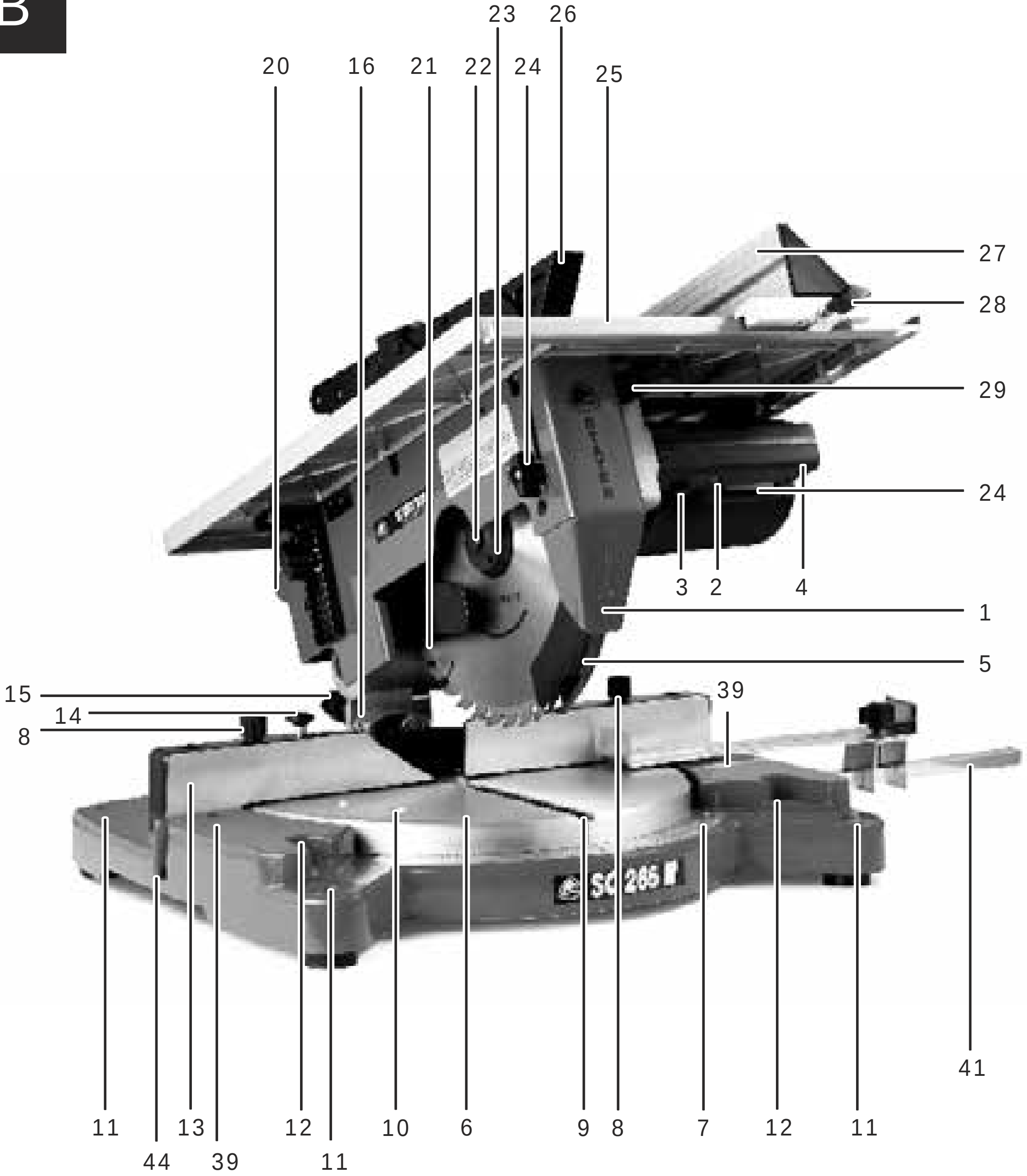
STAYER
Area Empresarial Andalucía - Sector I
Calle Sierra de Cazorla nº7
C.P: 28320 Pinto (Madrid) SPAIN
Email: info@grupostayer.com

STAYER
Area Empresarial Andalucía - Sector I
Calle Sierra de Cazorla nº7
C.P: 28320 Pinto (Madrid) SPAIN
Email: info@grupostayer.com


A
25
29
26
4
3
2
1
5
38
30
21
24
8
31
32
15
10
6
33
7
11
12
13
8

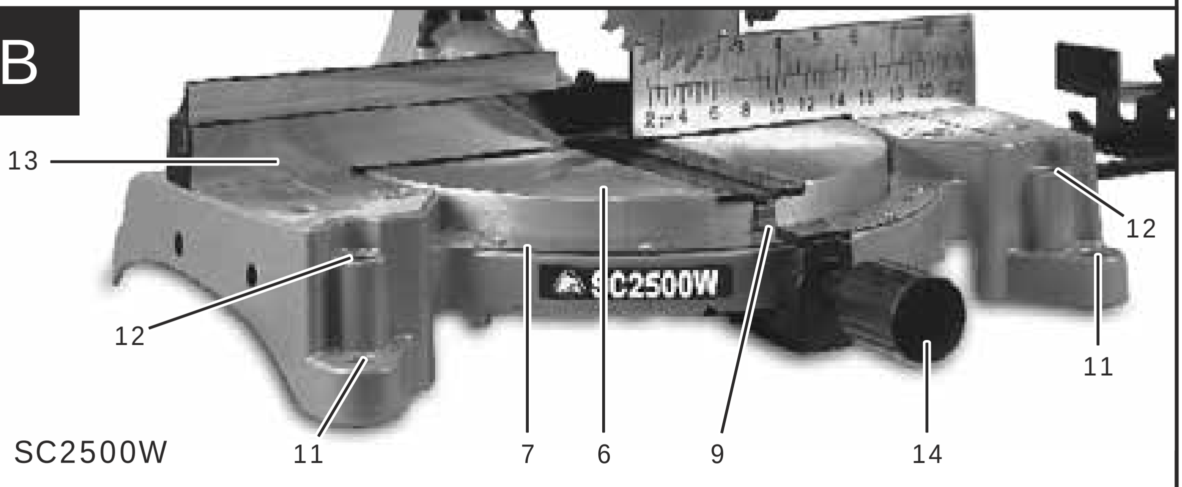

A
31
35
36
16
17
19
18
15
SC2500W

B



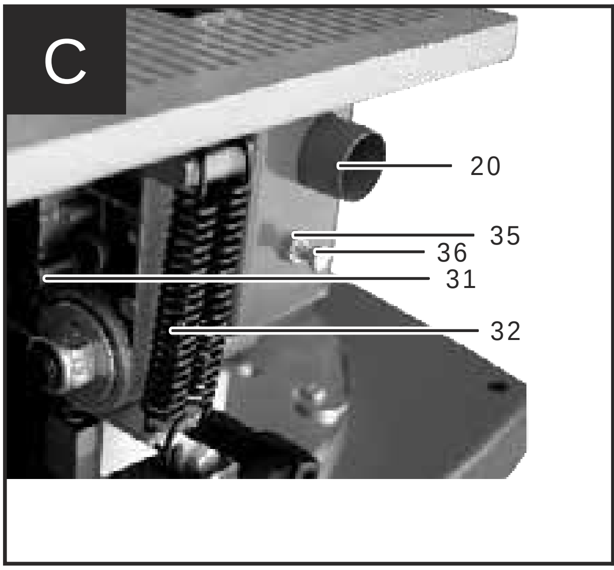
23
26
20
16
21
22
24
25
27
28
29
24
3
2
4
1
5
15
14
8
39
41
11
44
13
39
12
11
10
6
9
8
7
12
11

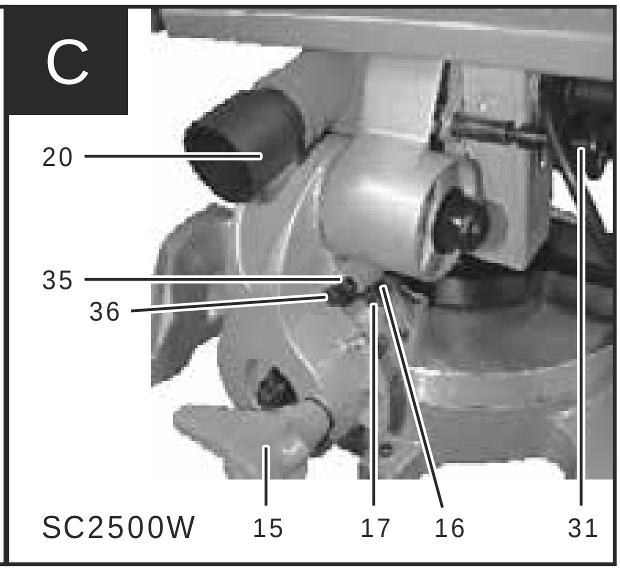
B

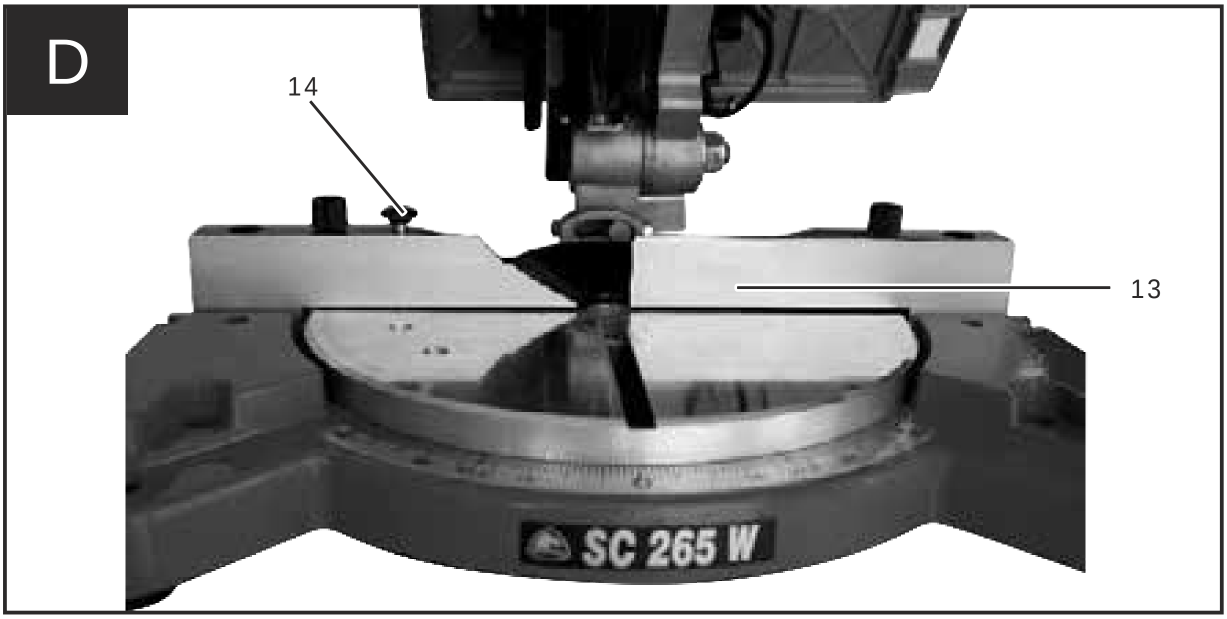


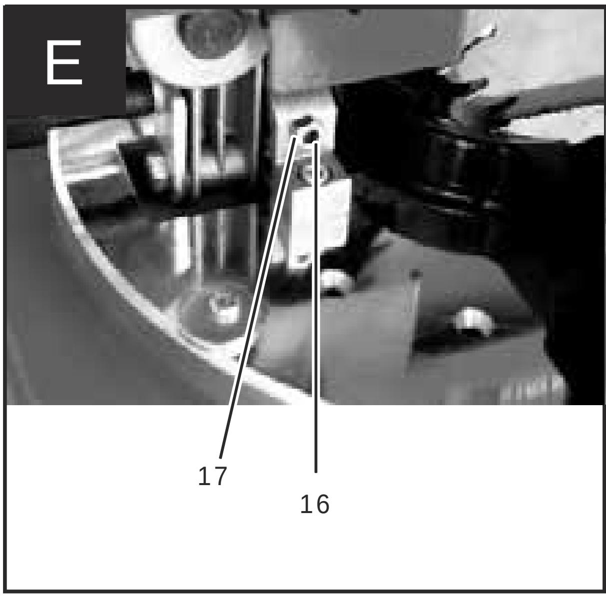
13
12
12
11
11
7
6
9
14

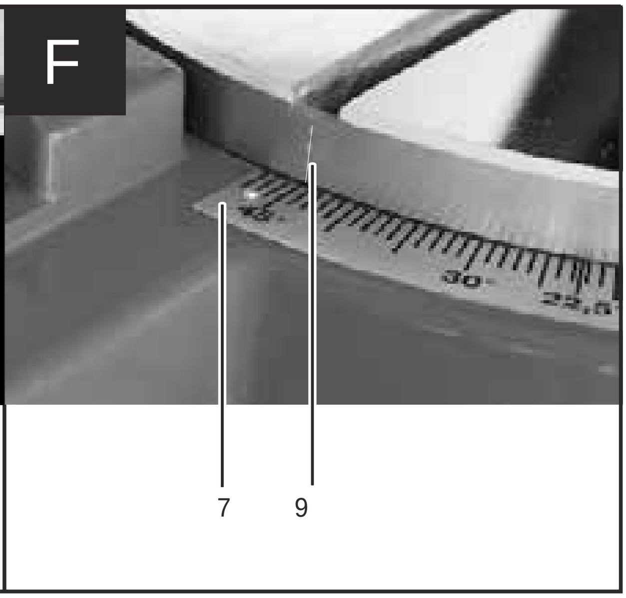
SC2500W

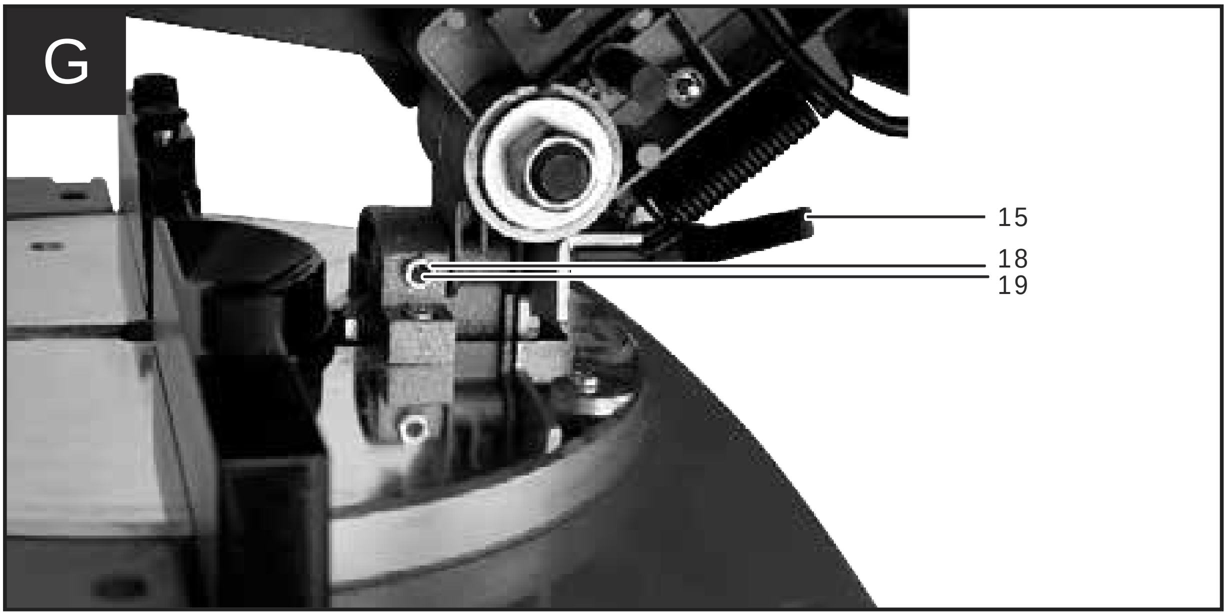

C
20
35
36
31
32

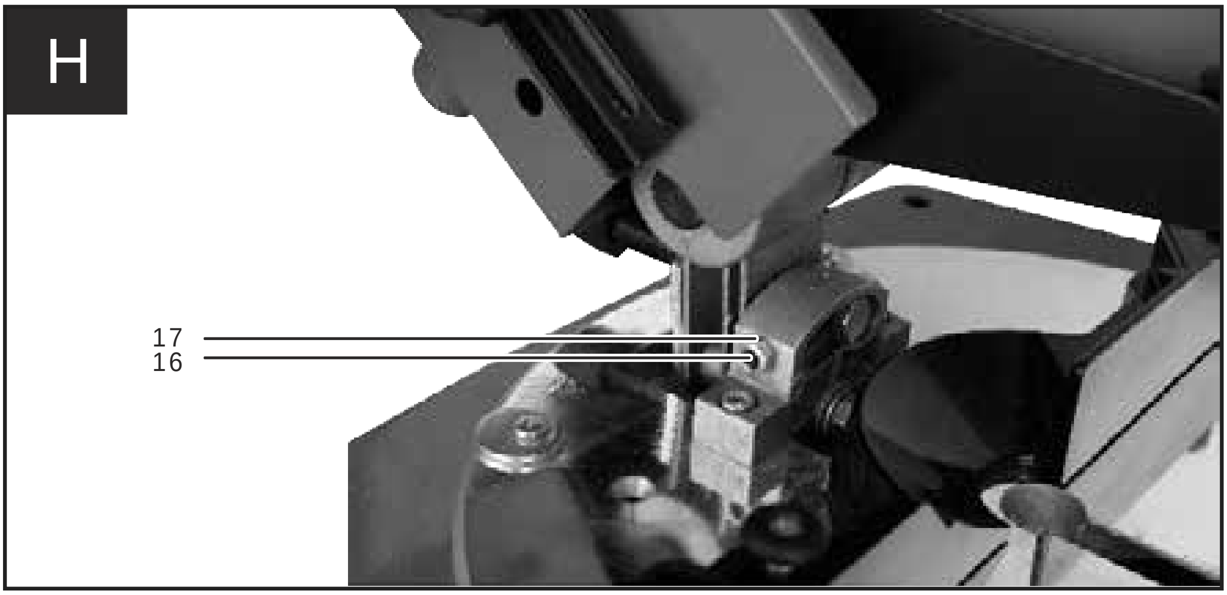

C
20
35
36
SC2500W
15
17
16
31

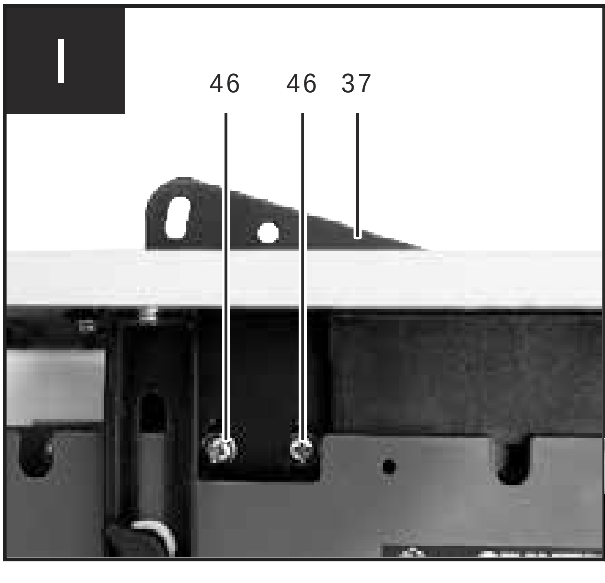

D
14
13
SC 265 W

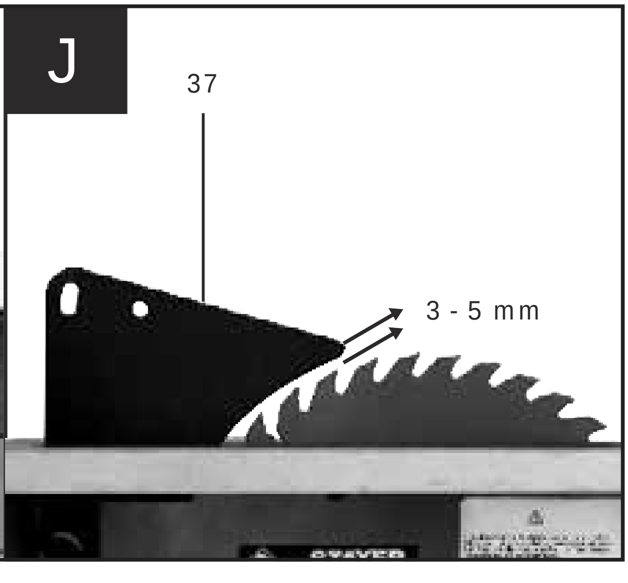

E
17
16

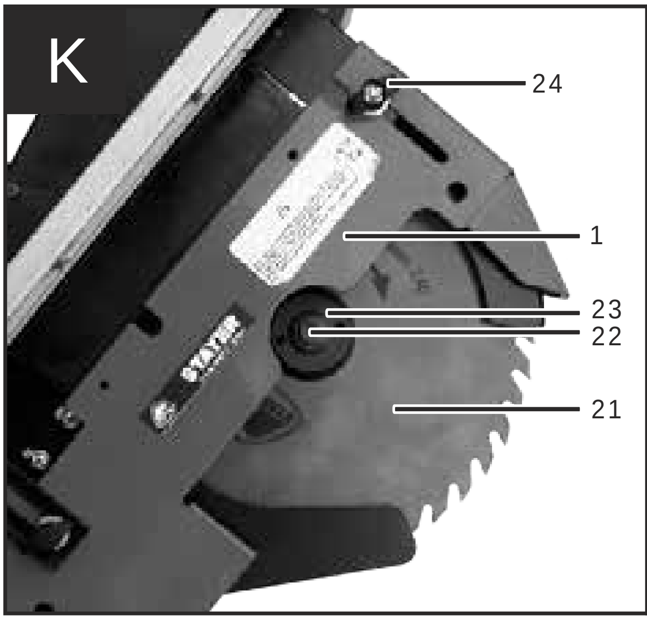

F
7
9

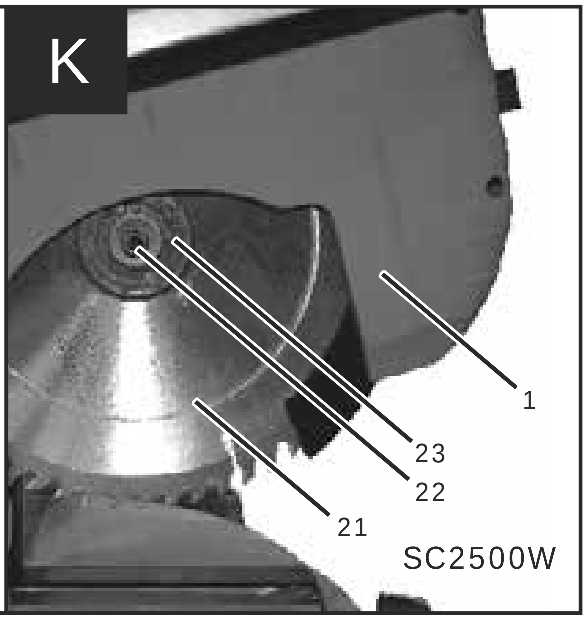

G
15
18
19

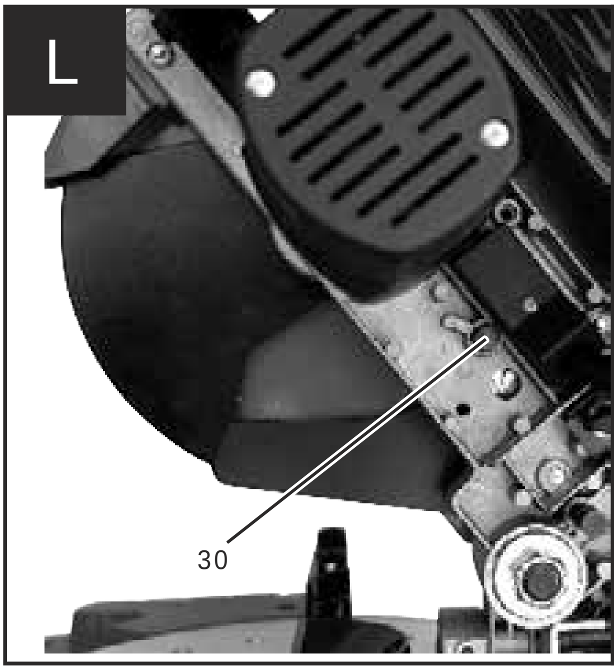

H
17
16

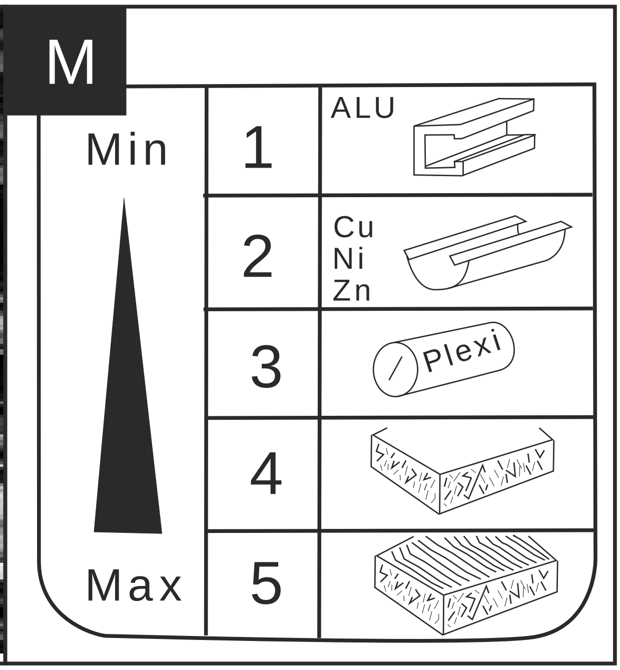

I
46
46
37

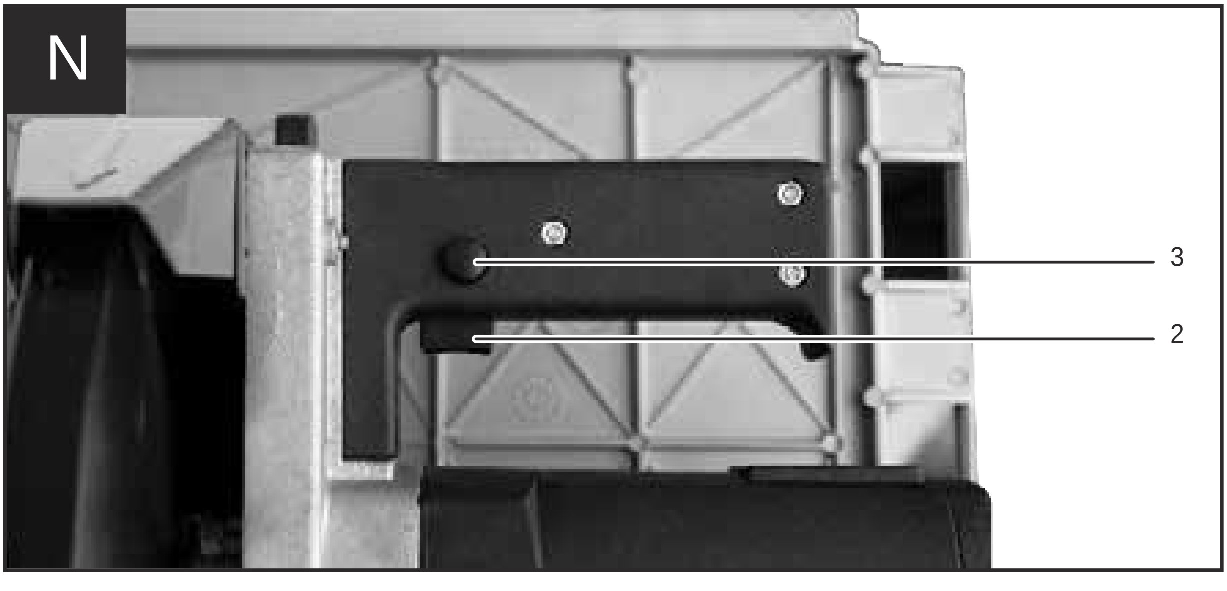

J
37
3 - 5 mm


K
24
1
23
22
21

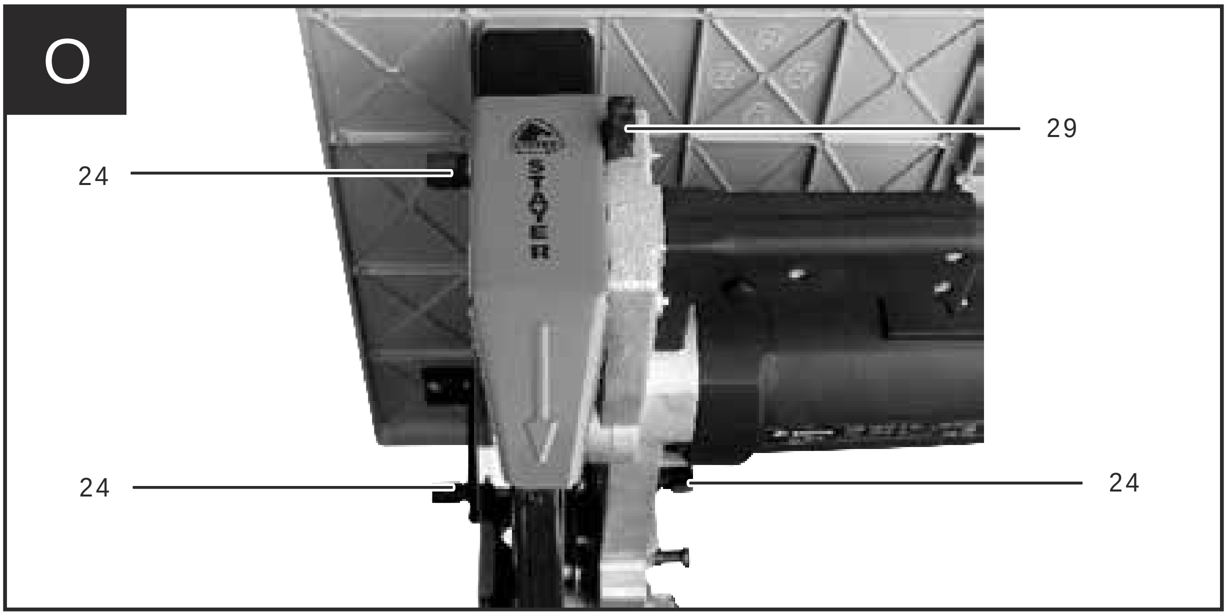

K
1
23
22
21
SC2500W


L
30

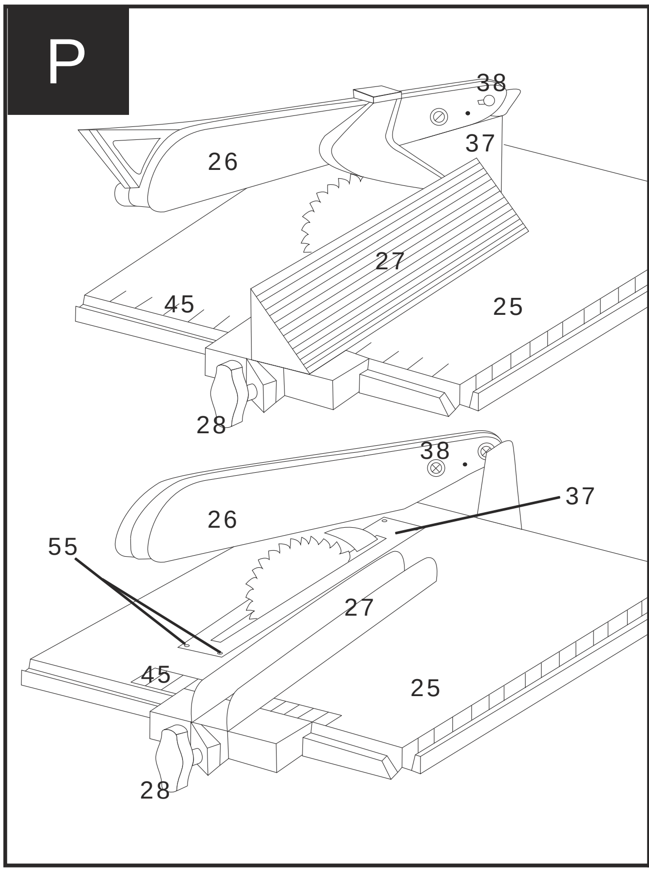

M
Min
Max
1
ALU
2
Cu
Ni
Zn
3
Plexi
4
5


N
3
2

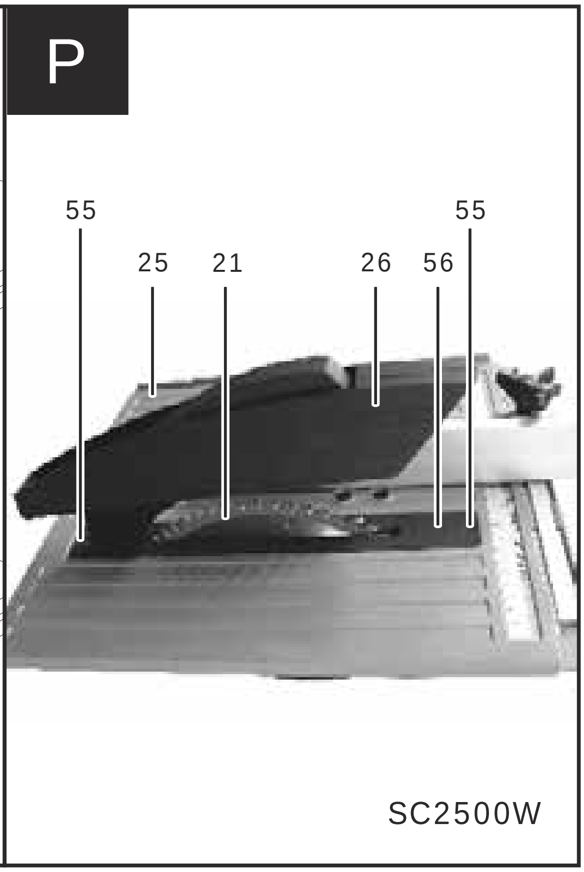
O


29
24
24
24

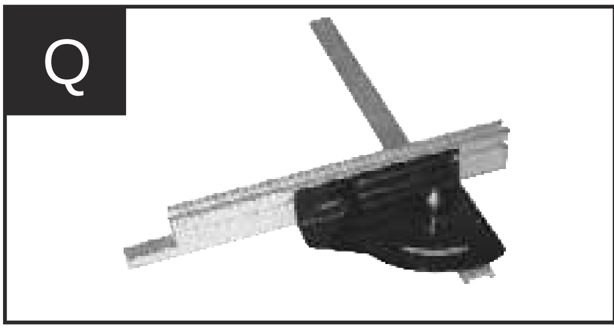
P


38
37
26
27
45
25
28
38
37
26
55
27
45
25
28

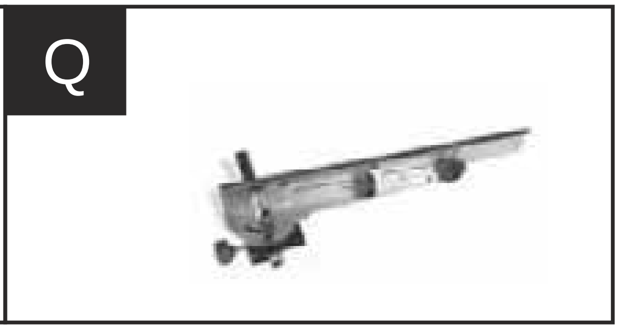
P

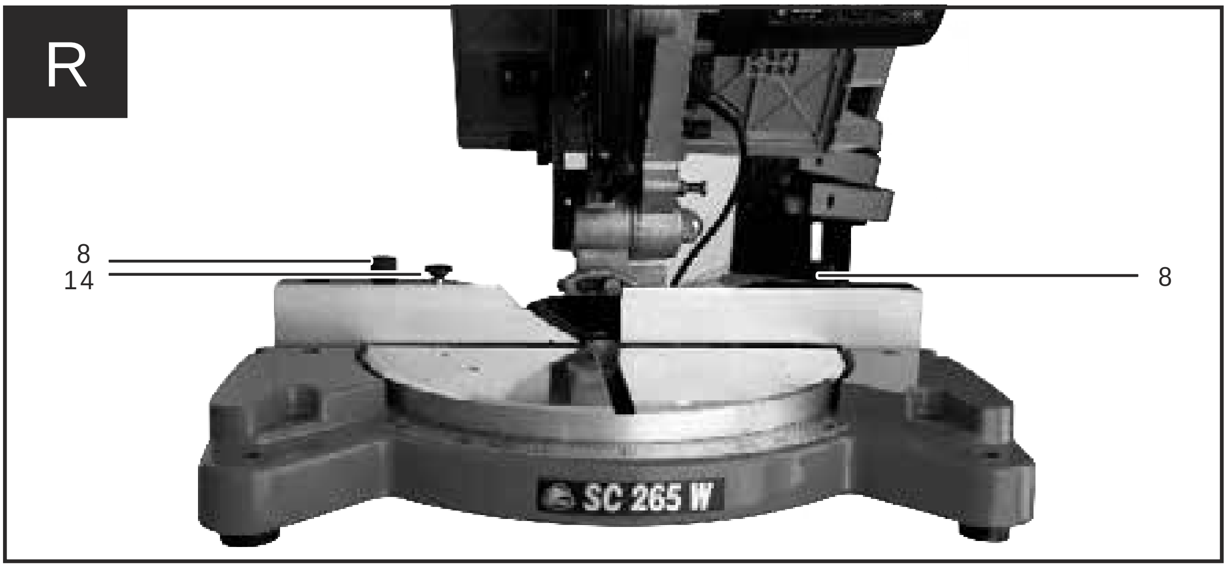

55
55
25
21
26
56
SC2500W

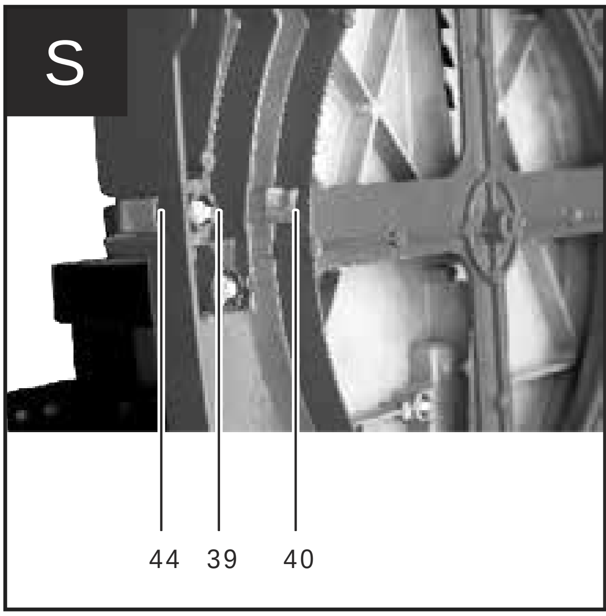
Q

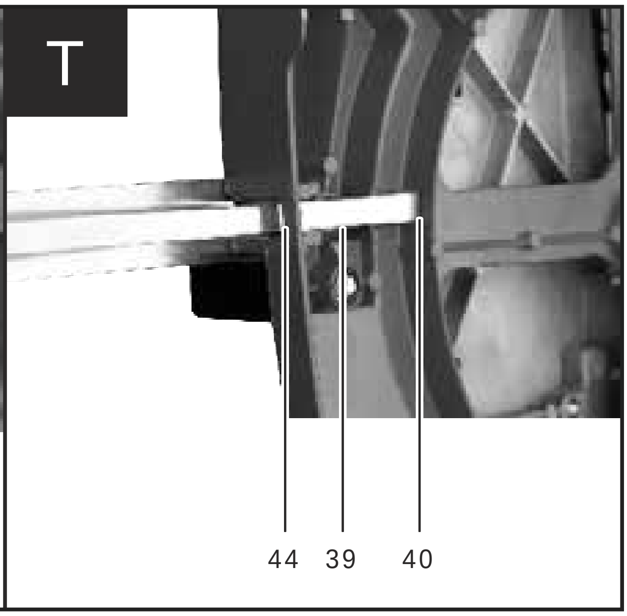


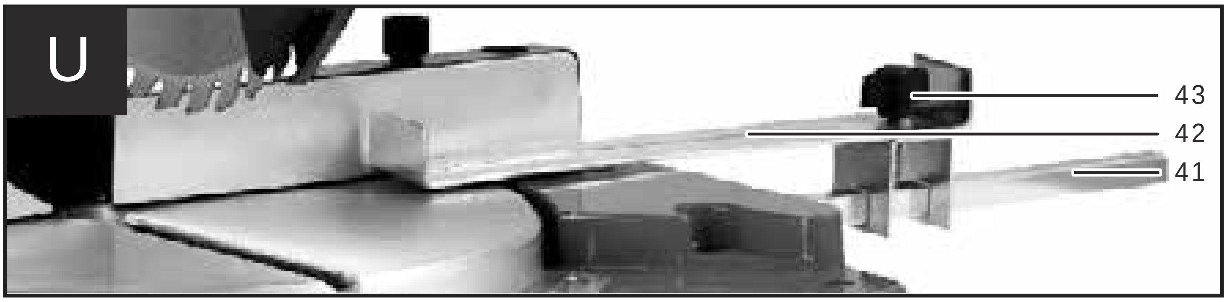
Q

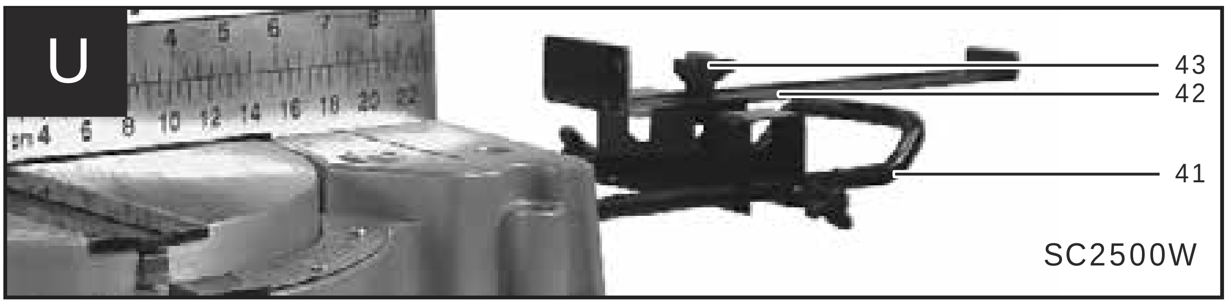



R
8
14
8
SC 265 W

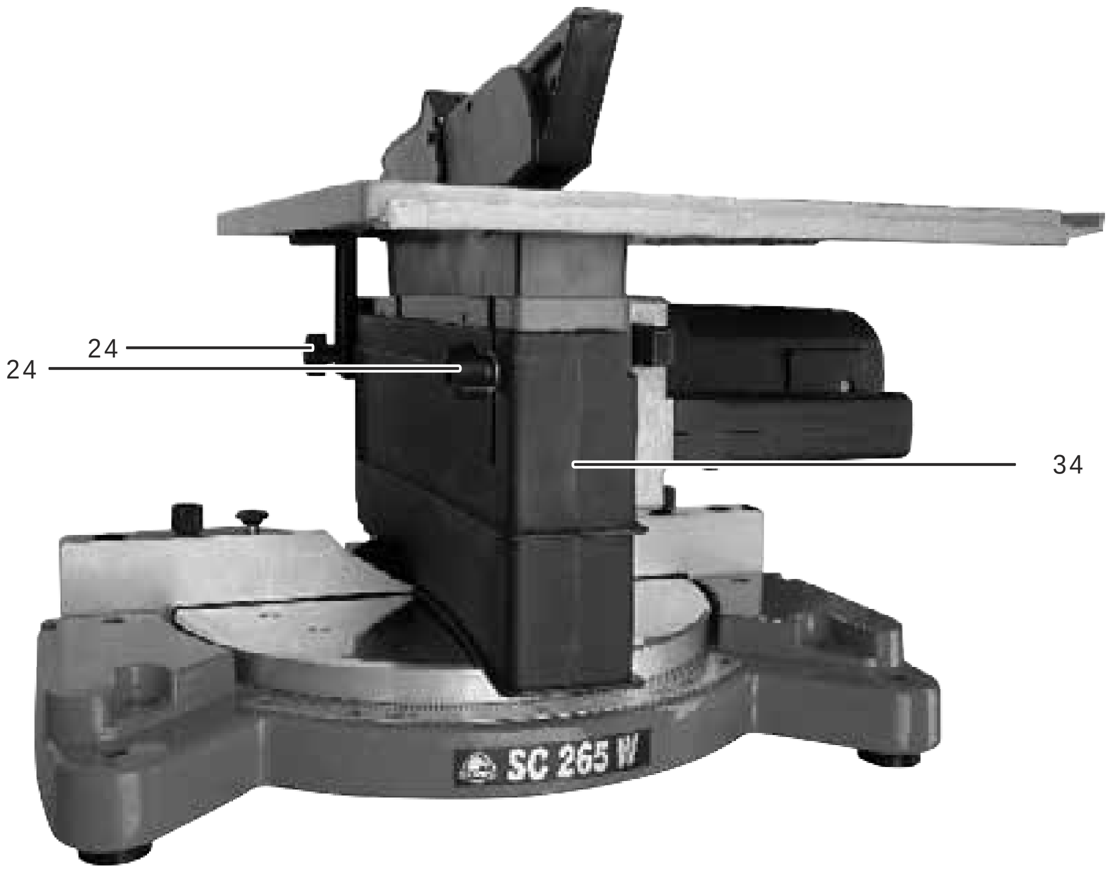

S
44
39
40


T
44
39
40

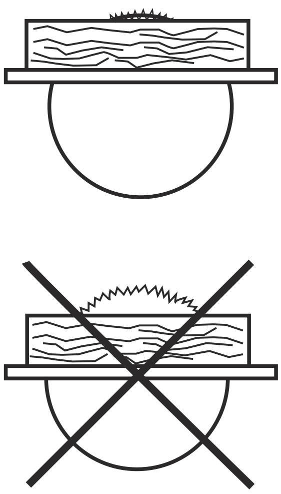

U
43
42
41


U
43
42
41
SC2500W

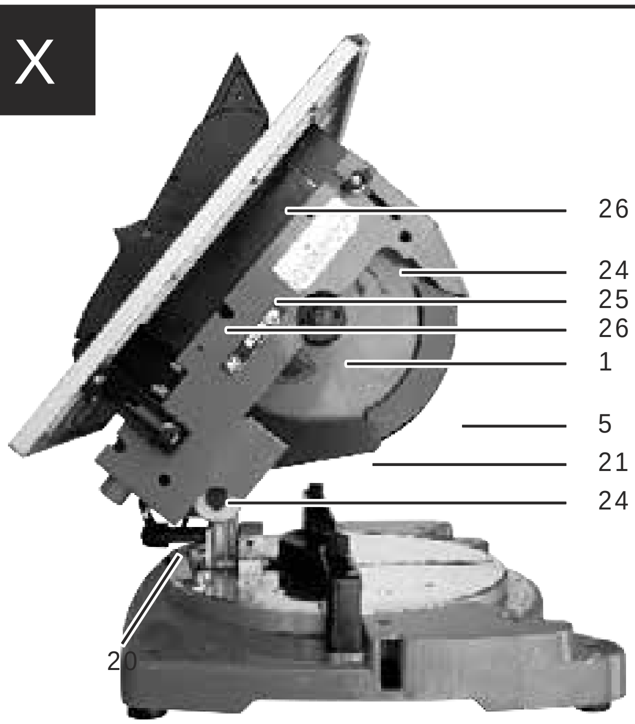
V

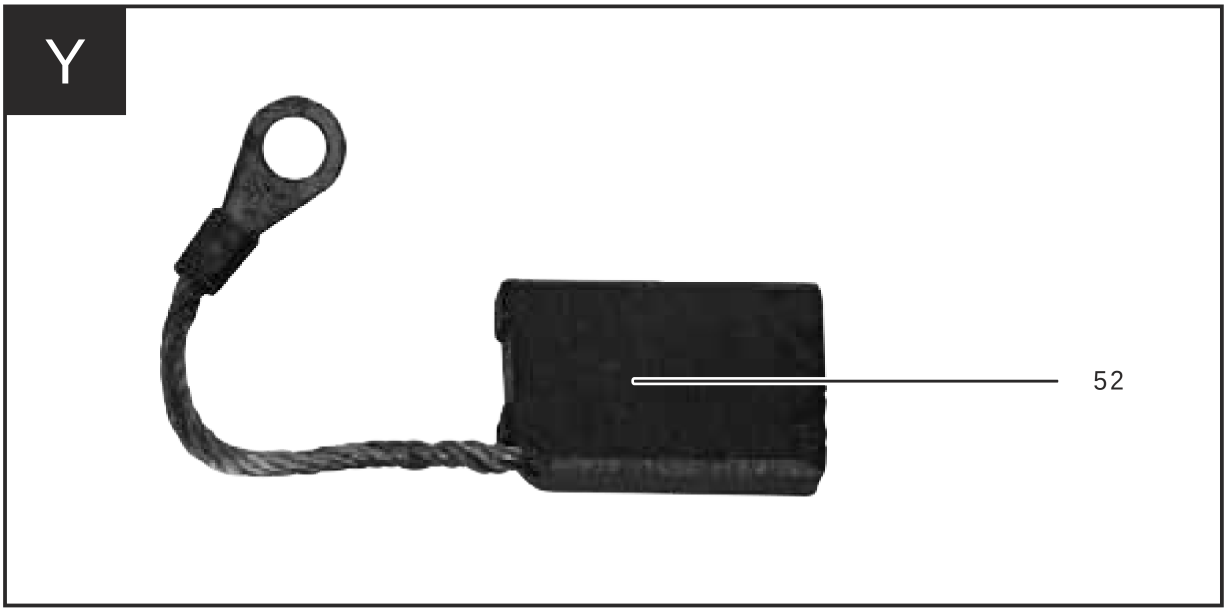


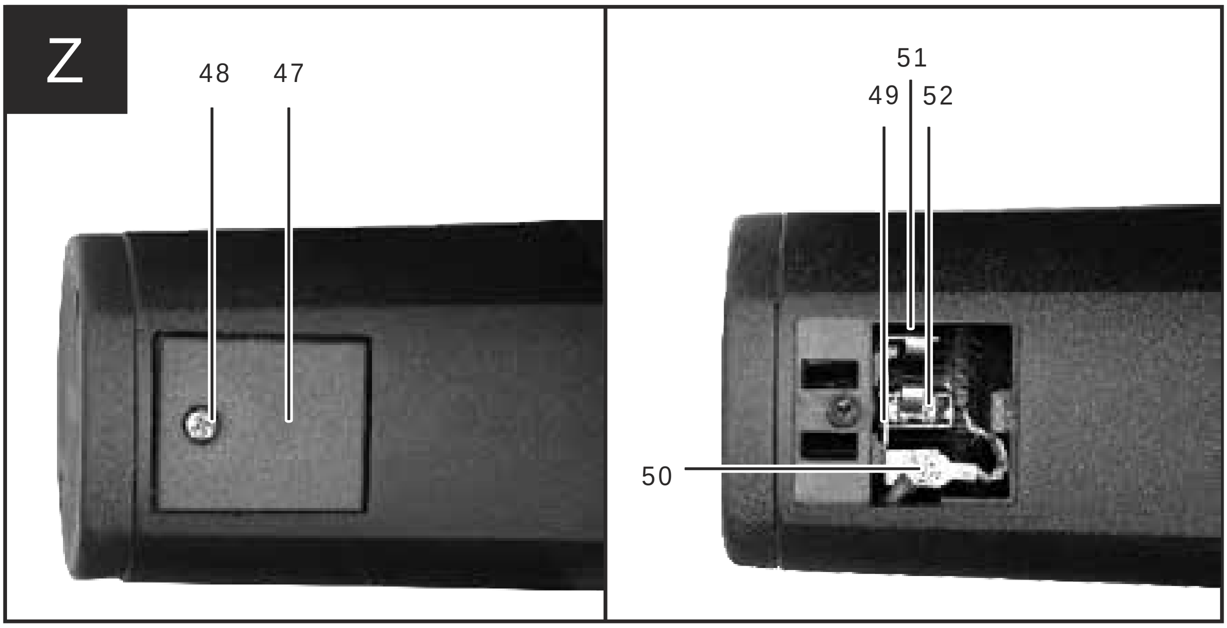
W



X




Y
52


Z
48
47
51
49
52
50

1.Uso previsto de la máquina

Esta herramienta eléctrica ha sido proyectada única y exclusivamente para:

1.Trabajar estacionariamente sobre superficie plana y estable.
2.Trabajar sobre piezas de maderas duras y blandas.
3.Trabajar sobre piezas de tableros de conglomerado.
4.Trabajar sobre piezas de tableros de fibras.
5.Trabajar sobre piezas de tubo de PVC.
6.Realizar cortes rectilíneos a lo largo y ancho de la pieza a trabajar.
7.Realizar cortes a inglete horizontal entre -45º y 45º
Realizar cortes a inglete vertical entre 90º y 45º

Consulte los límites de tamaño de pieza en el apartado **11** correspondiente.

2.Desembalado y ensamblado

Desembalado

1.Abrir la caja cortando el precinto.
2.Retirar los topes de cartón superiores.
3.Extraer la máquina de la caja, sujetando firmemente la cabeza operadora y el cuerpo del motor, utilizando ambas manos para equilibrar el peso.
4.Extraer la caja de accesorios.
5.Extraer la documentación.
6.Conservar permanentemente la caja de cartón, sus topes, la caja de accesorios y la documentación en un ambiente seguro, inventariado, de fácil acceso y conocido por el operador de la máquina.

Embalado

IMÁGENES A B V

Operación 1: Asegurar, plegar y fijar la cabeza operadora, para ello:

1.Poner el cabezal superior a 0º horizontales actuando sobre **8** o **14.**
2.Poner el cabezal superior a 90º verticales actuando sobre **15**
3.Colocar el protector **34** de forma que haga contacto en la mesa de corte.
4.Fijar el protector **34** apretando la palomilla **24** anterior.
5.Apretar el botón de enclavamiento superior **29** para liberar la bajada del cabezal
6.Bajar el cabezal a tope, presentándolo para poder bloquearlo con el botón **31.**
Apretar el botón de enclavamiento inferior **31** para bloquear el cabezal

Operación 2: Embalar la máquina.

1.Localizar la caja de cartón y sus topes.
2.Localizar la documentación.
3.Sujetar firmemente la máquina por la cabeza operadora y el cuerpo del motor.
4.Depositar la maquina sobre las 4 hendiduras circulares de la base de la caja.
5.Depositar la documentación de la máquina.
6.Colocar los topes de cartón superiores.

Cerrar la caja fijándola con precinto.

3.Establecimiento o fijación de la herramienta en una posición estable

1.Obligatoriamente el puesto de trabajo en el que se implanta la máquina debe ser seguro.
2.Apoyar la herramienta en posición estable sobre una superficie plana.
3.La base de la ingleteadora dispone de los cuatro orificios fijar sólidamente la máquina al banco de trabajo. Se recomienda encarecidamente fijar la máquina al banco mediante los correspondientes tornillos y tuercas.

4.Conexión a la alimentación, cableado, fusibles, tipo de base para la clavija y requisitos par ala toma de tierra

1.Para alimentar la máquina conectar la clavija schuko a una toma reglamentaria capaz de suministrar como mínimo 2500VA.
2.La máquina tiene su cableado interno completamente terminado por lo que no necesita cableado alguno de instalación.
3.La máquina no lleva fusibles, aunque se recomienda el uso de un interruptor magnetotérmico dedicado como protección de la máquina.
4.La máquina dispone de un equipo eléctrico de categoría II, por lo que no hace uso de la toma de tierra de la instalación eléctrica.

5.Descripción ilustrada de las funciones

1.Cárter.
2.Interruptor de conexión / desconexión.
3.Botón de enclavamiento para funcionamiento continuo.
4.Empuñadura.
5.Caperuza protectora pendular.

6.Mesa de corte inferior.
7.Escala para ángulo de inglete horizontal.
8.Botón de enclavamiento horizontal para ángulos de inglete discrecionales.
9.Indicador de ángulos horizontales.
10. Agujeros de enclavamiento horizontal para ángulos de inglete fijos.
11. Agujeros de sujeción de la máquina.
12. Agujeros de anclaje de mordazas de para sujeción de la pieza de trabajo.
13. Guía tope.
14. Perno de anclaje para enclavamiento horizontal para ángulos de inglete fijos.
15. Palanca de enclavamiento vertical para ángulos de inglete discrecionales.
16. Tornillo de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo a 45º.
17. Tuerca de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo a 45º.
18. Tuerca de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo a 0º.
19. Tornillo de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo a 0º.
20. Tobera de expulsión de partículas de corte
21. Disco de corte.
22. Tornillo de sujeción de la hoja de sierra.
23. Brida de apriete.
24. Palomillas de ajuste de altura de la mesa superior / sujeción del resguardo inferior.
25. Mesa de corte superior.
26. Resguardo móvil de la mesa superior.
27. Guía tope móvil de la mesa superior.
28. Palomilla de ajuste de la guía tope móvil de la mesa superior.
29. Botón de enclavamiento en posición de reposo superior.
30. Botón de desenclavamiento de la caperuza pendular de protección.
31. Botón de enclavamiento en posición de reposo inferior.
32. Muelle de contrapeso del cabezal de corte.
33. Excéntrica de ajuste del indicador de ángulos horizontales.
34. Resguardo estático inferior.
35. Tuerca de retención de ajuste de enclavamiento en posición inferior.
36. Tornillo de ajuste de enclavamiento en posición inferior.
37. Quilla de la mesa superior.
38. Enclavamiento del resguardo de la mesa superior.
39. Tornillo de fijación del sistema de ajuste de longitud fija de corte .
40. Cuna de fijación del soporte del sistema de ajuste de longitud fija de corte.
41. Soporte del sistema de ajuste de longitud fija de corte.
42. Tope ajustable del sistema de ajuste de longitud fija de corte.
43. Palomilla de ajuste de la guía tope móvil de la mesa superior.
44. Hueco de inserción del sistema de ajuste de longitud fija de corte.
45. Escala para longitud de corte en mesa superior.
46. Tornillo de ajuste de altura de la quilla.
47. Tapa del portaescobilla.
48. Tornillo de fijación de la tapa del portaescobilla.
49. Portaescobilla.
50. Tornillo de conexión de la escobilla.
51. Muelle prensor.
52. Escobilla.
53. Botón desplazamiento cabezal horizontal.
54. Tornillos ajuste cárter.
55. Tornillos fijación tapa de la quilla mesa superior
56. Tapa quilla mesa superior.

6. Limitaciones sobre las condiciones ambientales

El grado IP de esta máquina eléctrica es 20. Esta máquina esta protegida contra acceso a partes peligrosas con un dedo y contra los cuerpos sólidos extraños de 12'5 mm de diámetro y mayores. Esta máquina eléctrica no tiene ninguna clase de protección contra la penetración del agua por lo que se prohíbe su uso en condiciones ambientales exteriores o interiores con riesgo de precipitación.

7. Lista de Contenidos

8.Ajustes y ensayos

¡Advertencia!

Antes de cualquier intervención en la herramienta eléctrica, sacar el enchufe de red de la toma de corriente.

Si la máquina ha estado sometida a un uso prolongado o intenso es necesaria su verificación y ajuste para asegurar la correcta calidad de servicio y la seguridad de la máquina.

Para ello se requiere conocimientos, experiencia y herramientas especiales. El servicio técnico oficial de Stayer Iberica S.A. realizará para usted este trabajo de manera rápida, concienzuda y económica.

Ajuste del enclavamiento en posición de reposo inferior

IMÁGENES A C

Verificación

1.Parte de la posición de enclavamiento en reposo superior
2.Desbloquear apretando el botón **29**.
3.Mediante **4** bajar el cabezal hasta el tope inferior.
4.Presionar el botón **31**. Si esta bien ajustado el perno del botón debe entrar suavemente hasta hacer tope. En caso contrario procédase al ajuste.

Ajuste

1.Aflojar la tuerca de fijación **35**.
2.Mediante **4** bajar el cabezal hasta el tope inferior
3.Apretar o aflojar el tornillo **36** hasta que el botón **31** penetre a tope suavemente.
4.Mientras se retiene el tornillo **36** apretar la tuerca **35**.

Ajuste del ángulo de inglete horizontal a +- 45º

IMÁGENES A B R I

Verificación

1.Levantar el perno o pomo de enclavamiento **14**. (**SC2500W** Girar el pomo de enclavamiento **14** hacia la izquierda y pulse el botón **53** para desplazar el cabezal)
2.Desplazar el cabezal horizontalmente hasta que se enclave a +45º.(**SC2500W,** Gire el pomo **14** para ajustar el cabezal en la posición deseada)
3.Verificar que el indicador de ángulos horizontales marca exactamente 45º. Si no es así proceder al ajuste.
4.Repetir la misma secuencia para el ángulo horizontal a -45º.

Ajuste

1.Mantener levantado el perno de enclavamiento **14**.
2.Aflojar el tornillo de fijación de la excéntrica **33**.
3.Desplazar horizontalmente el conjunto cabezal y mesa de corte hasta que se enclave a 45º.
4.Girar la excéntrica **33** contra la guía **13** hasta que el indicador **9** coincida con la marca de 45º de indicador **7**.
5.Apretar el tornillo de fijación de la excéntrica **33**.
6.Liberar el perno de enclavamiento **14**.
7.Repetir la misma secuencia para el ángulo horizontal a -45º.

Ajuste para SC2500W

1.Gire el pomo de enclavamiento **14** a la izquierda, y pulse el botón **53** para desplazar el cabezal.
2.Desplazar horizontalmente el conjunto cabezal y mesa de corte hasta llegar a 45º.
3.Soltar el botón **53** del pomo de enclavamiento **14** y gire a la derecha para asegurar.
4.Repetir la misma secuencia para el ángulo horizontal a -45º.

Ajuste del ángulo de inglete vertical a 90º

IMÁGENES A B G

Verificación

1.Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando o tuerca **15** (con llave allen).
2.Mover el cabezal hasta el tope derecho (90º).
3.Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando o tuerca **15** (con llave allen).
4.Comprobar el ángulo mediante un patrón angular debidamente calibrado o un goniómetro (precisión mínima +- 5') presentando una sus las superficies en la mesa de corte **6** y la otra en el disco de corte **21**.
5.Si la cara del patrón no ajustase exactamente con el disco o si en la medida directa del goniómetro se alcanzase una desviación mayor +- 20' se procederá al ajuste.

Ajuste

1.Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando o tuerca **15** (con llave allen).
2.Mover el cabezal hasta el tope derecho (90º).
3.Ajustar la tuerca de retención **18**.
4.Colocar un goniómetro (precisión mínima +- 5') presentando una sus las superficies en la mesa de corte **6** y la otra en el disco de corte **21**.
5.Intervenir sobre el tornillo de ajuste **19** hasta obtener una medida de 90º
6.Fijar el ajuste apretando la tuerca de retención **18** mientras que con un destornillador se retiene el tornillo **19** para que no se mueva.
7.Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando o tuerca **15** (con llave allen).

Ajuste del ángulo de inglete vertical a 45º

IMÁGENES A E

Verificación

1. Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando o tuerca **15** (con llave allen).
2. Mover el cabezal hasta el tope izquierdo (45º).
3. Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando o tuerca **15** (con llave allen).
4. Comprobar el ángulo mediante un patrón angular debidamente calibrado o un goniómetro (precisión mínima +- 5') presentando una sus las superficies en la mesa de corte **6** y la otra en el disco de corte **21**.
5. Si la cara del patrón no ajustase exactamente con el disco o si en la medida directa del goniómetro se alcanzase una desviación mayor +- 20' se procederá al ajuste.

Ajuste

1. Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando o tuerca **15** (con llave allen).
2. Mover el cabezal hasta el tope izquierdo (45º).
3. Retirar la tuerca de retención **17**.
4. Comprobar el ángulo mediante un patrón angular debidamente calibrado o un goniómetro (precisión mínima +- 5') presentando una sus las superficies en la mesa de corte **6** y la otra en el disco de corte **21**.
5. Intervenir sobre el tornillo de ajuste **16** hasta obtener una medida de 45º en el goniómetro o que la superficie del patrón en contacto con el disco tenga pleno (no deje pasar luz) contacto.
6. Fijar el ajuste apretando la tuerca de retención **17** mientras que con un destornillador se retiene el tornillo **16** para que no se mueva.
7. Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando o tuerca **15** (con llave allen).

Ajuste de la altura de la quilla de la mesa de corte superior

IMÁGENES A J I P

¡Información!
1. Este apartado no aplica al modelo sin mesa superior (SC264W).
2. Necesitará un calibre y una regla (no incluidos) para realizar este ajuste.

Verificación
1. Retirar el enclavamiento **38** del resguardo 26 de la mesa superior.
2. Girar hacía atrás el resguardo **26**.
3. La distancia entre el interior de la quilla **37** y el exterior de los dientes del disco debe estar en cualquier punto visible entre 3mm y 5mm. Si las mediciones no están dentro del rango de la figura procédase al ajuste.

Ajuste

1. Retirar el enclavamiento del resguardo 38 de la mesa superior **26**.
2. Girar hacía atrás el resguardo **26**.
3. Aflojar los tornillos **46** de ajuste de la quilla.
4. Ajustar la altura de la quilla **37** de manera que la distancia entre el interior de la quilla y el exterior de los dientes del disco esté en cualquier punto visible entre 3mm y 5 mm.
5. Apretar los tornillos **46** de ajuste de la quilla.
6. Colocar en su posición el resguardo

9.Cambio de herramienta

¡Atención!

Realizar esta operación con la maquina desenchufada y la hoja inmóvil. Utilizar guantes de protección.
- Usar obligatoriamente discos según EN 847-1
- Usar obligatoriamente discos de grosor superior al de la quilla
- Usar obligatoriamente el palo reglamentario de empuje y guárdelo cuando no lo use.
- Prohibido el uso de discos de acero rápido (HSS)
- Prohibido el uso de discos defectuosos o deformados
- Reemplazar el inserto de mesa cuando esté gastado

Retirada del disco de corte

IMÁGENES A B K L

1. Posicionar el cabezal en posición de bloqueo superior girando el cabezal hacia arriba hasta que haga tope.
2. Inmovilizar la brida **23** mediante la llave de brida suministrada con el equipo
3. Aflojar el tornillo de cabeza hexagonal **22** en el sentido de las agujas del reloj con la llave tubo suministrada con el equipo.
4. Apretar el botón **30** para desbloquear el resguardo móvil **5**.
5. Recoger el resguardo **5** tirando hacia arriba.
6. Sujetar el disco con una mano.
7. Retirar la brida y el tornillo de cabeza hexagonal.
8. Retirar el disco a sustituir

Solo para SC2500W

1. Posicionar el cabezal en posición de bloqueo superior girando el cabezal hacia arriba hasta que haga tope.
2. Afloje los 5 tornillos **54** que sujetan el carter **1**.
3. Afloje los 2 tornillos **55** de la tapa quilla mesa superior **56**
4. Inmovilizar la brida **23** mediante la llave de brida suministrada con el equipo.

5.Aflojar el tornillo de cabeza hexagonal **22** en el sentido de las agujas del reloj con la llave tubo suministrada con el equipo.
6.Apretar el botón **30** para desbloquear el resguardo móvil **5.**
7.Recoger el resguardo **5** tirando hacia arriba.
8.Sujetar el disco con una mano.
9.Retirar la brida y el tornillo de cabeza hexagonal.
10.Retirar el disco a sustituir.

Cambio del disco de corte

1.Limpiar cuidadosamente de serrín y suciedad de los apoyos, bridas e interior de los resguardos.
2.Colocar el nuevo disco de corte de manera que el sentido de la flecha del frontal del cárter **1** coincida con la flecha grabada en el disco y con la propia inclinación de los dientes del disco.
3.Colocar la brida y su tornillo de cabeza hexagonal **22**
4.Bloquear la brida **23** con la llave de brida suministrada con el equipo.
5.Apretar el tornillo **22** en el sentido opuesto a las agujas del reloj mediante la llave de tubo suministrada con el equipo.
6.Colocar el resguardo **5** en su posición original de protección tirando hacia abajo.
7.Revisar la operación haciendo simulando en vacío una operación de corte.

10.Fijación de trabajo

Siempre que sea posible se fijará la pieza de manera que no intervenga la mano. Durante el corte, sujetar la pieza establemente contra el apoyo. TODAS LAS MÁQUINAS ESTÁN PREPARADAS PARA EL MONTAJE DE MORDAZAS QUE PERMITAN FIJAR DE MANERA SEGURA EL PERFIL.

Para evitar la deformación de las piezas durante la fijación se aconseja utilizar unos perfiles de madera, fácilmente aplicables a las mandíbulas móviles de las mordazas. Las Mordazas se extraen fácilmente y dejan la superficie de trabajo totalmente libre.

Para cortar piezas largas en condiciones seguras, es indispensable sujetarlas con soportes adicionales.

11.Límites sobre el tamaño de la pieza de trabajo

Límites de trabajo para todos los modelos incluidos en el presente manual.

¡Información!

El modelo SC264W carece de mesa superior, por tanto el límite de tamaño de pieza para corte en mesa superior no es de aplicación en este modelo.

SC250W:

Tipo de corte	Límite de tamaño para la pieza en mm
90º	140x75
45º	90x75
45º Inclinado	130 x 52
45º-45ºCompuesto	70 x 50
Mesa superior	0-40

Tipo de corte	Límite de tamaño para la pieza en mm
90º	155x25 / 65x77
45º derecha	103x30 / 55x77
45º izquierda	103x30 / 55x77
45º Inclinado	103x30 / 55x77
45º-45ºCompuesto	75x20
0º recto	75x20
45º recto	32x100
Tubo PVC	ø 95
Mesa superior	40

SC2500W:

Tipo de corte	Límite de tamaño para la pieza en mm
90º	135x75 / 60x95
45º derecha	90x75 / 35x100
45º izquierda	90x75 / 35x100
45º Inclinado	135x45 / 55x65
45º-45ºCompuesto	43x65 / 85x55
0º recto	60x95
45º recto	55x65
Tubo PVC	ø 75
Mesa superior	0-40

12.Instrucciones generales de utilización

¡Advertencia!:

1.Si la máquina está en mal estado o carece de piezas, incluyendo los resguardos reglamentarios superiores (puede usar las ilustraciones del presente manual como guía orientativa) No use la máquina. Desconéctela, retírela del puesto de trabajo y envíela inmediatamente a un servicio técnico autorizado.

2.Conocer y cumplir todas las medidas de seguridad antes de arrancar la máquina.

- Uso obligatorio de sistema de aspiración de partículas cuando se corta madera

Arranque y parada de la máquina

IMÁGENES A B N

Información

1. El equipo dispone del botón **3** de enclavamiento de arranque que permite el funcionamiento del motor sin pulsar continuamente el interruptor **2**.
2. El equipo dispone de un módulo de seguridad que le protege de arranques no esperados. Si mientras la máquina está arrancada cesase el suministro eléctrico al reactivarse este la máquina no arrancará. Para liberar la protección pulsar dos veces el interruptor de arranque **2**.
3. Todos los modelos, salvo el SCE 1650W, tienen velocidad única.

El modelo SCE 1650W dispone de un modulo electrónico que aporta las siguientes mejoras electromecánicas a la máquina eléctrica:

1. Curva de arranque suave
2. Limitación automática de corriente ante sobreesfuerzos
3. Regulación continúa de velocidad en rueda de ajuste en el cuerpo del motor con 5 valores por defecto: M

¡Advertencias!

1. Evitar siempre que sea posible el enclavamiento del motor (botón **3**).
2. No dejar nunca desatendida la máquina en funcionamiento.
3. Jamás arranque con el disco bloqueado y antes de comenzar el corte siempre esperar a que el disco de corte alcance la velocidad máxima.
4. Antes de parar la máquina el disco debe estar despejado y girando libremente.

Puesta en marcha con el interruptor manual.
1. Presionar el interruptor **2** para un accionar el motor.

Parada de la máquina accionada con el interruptor manual.
1. Dejar de presionar el interruptor **2**.

Puesta en marcha con enclavamiento
1. Presionar el interruptor **2**.
2. Presionar el botón de enclavamiento **3** mientras se mantiene presionado el interruptor **2**.
3. Soltar el interruptor **2**.

Parada de la máquina accionada con enclavamiento
1. Presionar brevemente el interruptor **2**.

Uso con la mesa de corte inferior

¡Advertencia!

1. En los modelos que dispongan de mesa de corte superior se ha de eliminar el riesgo del accidente por contacto con el disco de corte por su aparición en la mesa superior. Por su seguridad realice obligatoriamente la siguiente preparación indicada antes de trabajar con la mesa inferior.
2. Cualquier preparativo se hará obligatoriamente con el cable desconectado.

Preparación de seguridad de la mesa de corte superior para cortes con la mesa inferior.

IMÁGENES A B O P

Información

Este apartado no aplica a los modelos que no disponen de mesa de corte superior: SC264W
Este apartado aplica a los modelos que disponen de mesa superior SC241W, SC251W, SC261W, SC265W, SC291W, SCE1650W y SLL265W.

1. Aflojar el tornillo del eje y liberar el bloqueo **38** del resguardo de la mesa de corte superior **25**.
2. Aflojar las 3 palomillas **24** que regulan la altura de la mesa superior.
3. Levantar la mesa superior **25** tirando suavemente hacia arriba hasta hacer tope.
4. Apretar firmemente las 3 palomillas **24**.
5. Apretar firmemente los tornillos del resguardo de la mesa de corte superior **25**.

Operación de corte con la mesa de corte inferior

¡Advertencia!

1. Respete los límites de tamaño y material de la pieza a trabajar.
2. Siempre que sea posible utilice mordazas para sujetar la pieza a trabajar.
3. En trabajos con la mesa de corte inferior nunca enclave el interruptor de alimentación del motor.

La presente máquina eléctrica es capaz de realizar los siguientes tipos de corte en la mesa de corte inferior:
1. Corte inclinado horizontal con un rango de 0º a +-45º.
2. Corte inclinado vertical con un rango de 0º a 45º
3. Combinaciones de los rangos horizontal y vertical (por ejemplo como tronzadora con corte recto a 0º horizontal y 0º vertical).

Preparación del corte inclinado horizontal en la mesa inferior

IMÁGENES B R

Para realizar cortes inclinados horizontalmente el cabezal de la máquina puede girar horizontalmentehasta 90º. Para mayor facilidad la mesa de corte inferior dispone de 4 posiciones predeterminadas a +- 22º 30' y a +- 45º seleccionables mediante taladros cónicos en la mesa de corte inferior **6** y perno **14** de enclavamiento automático.

1.Aflojar los dos botones **8** de enclavamiento horizontal.
2.Levantar y mantener levantado el perno de anclaje **14** para enclavamientos horizontales predeterminados.
3.Mover el conjunto del cabezal de corte y mesa inferior de corte **6** hasta el ángulo deseado mediante la escala graduada en grados **7** y el indicador **9**.
4.Apretar los dos botones **8** de enclavamiento horizontal.
5.Soltar el perno de anclaje **14**.

Preparación del corte inclinado vertical en la mesa inferior

IMÁGENES A G

Para la realización de cortes inclinados verticalmente se dispone de dos inclinaciones a tope calibradas y predeterminadas a 0º y 45º. Para ángulos intermedios use un goniómetro para ajustar.

1.Aflojar la palanca de enclavamiento vertical **15**.
2.Seleccionar el ángulo de corte.
3.Apretar la palanca de enclavamiento vertical **15**.

Preparación del tope de corte en la mesa inferior

IMÁGENES B S T U

Información: En el modelo SC241W este equipo es opcional.

1.Aflojar el tornillo **39**.
2.Introducir el perfil **41** en el hueco de inserción 44.
3.Empujar el perfil **41** hasta hacer tope dentro de **40**.
4.Apretar el tornillo **39**.
5.Aflojar la palomilla de ajuste **43**.
6.Ajustar la longitud de corte desplazando el tope **42**.
7.Apretar la palomilla de ajuste **43**.

Ejecución de la operación de corte en la mesa inferior

IMÁGENES A B U

1.Preparar la pieza a trabajar sujetándola con completa seguridad.
2.Arrancar la máquina eléctrica pulsando el interruptor **2**.3.Espere unos segundos a que el disco de corte alcance su velocidad máxima.
4.Bajar lentamente el cabezal de operación con ayuda de la empuñadura **4** en un movimiento continuo y sin tirones.
5.Ejercer presión en el sentido del avance de la hoja, con una intensidad adecuada para el material que se haya de cortar.
6.Una vez terminada la operación de corte, volver a levantar el cabezal de operación. Parar la máquina dejando de pulsar el interruptor **2**.

Uso como sierra circular mediante la mesa de corte superior

Información:

Este apartado no aplica a los modelos que no disponen de mesa de corte superior: SC264W
Este apartado aplica a los modelos que disponen de mesa superior SC241W, SC251W, SC261W, SC265W, SC291W, SCE1650W y SLL265W.

¡Advertencia!

Antes de cualquier operación en la mesa de corte superior es obligatorio preparar adecuadamente la máquina. Para ello se instalara el protector de seguridad estático en la mesa inferior.

Instalación del resguardo de seguridad estático en la mesa de corte inferior

IMÁGENES A B V

1.Empezar con el cabezal alzado y el cable desconectado.
2.Aflojar la palomilla **24** frontal
3.Insertar la guía del resguardo de seguridad **34** en el tornillo de la palomilla **24**.
4.Presentar el resguardo **34** en su ubicación según figura.
5.Bajar suavemente el cabezal y bloquearlo mediante el botón **31**.
6.Presionar hacia abajo el resguardo **34** asegurando que el resguardo haga tope en la mesa de corte inferior.
7.Apretar firmemente la palomilla **24**.
8.Verificar que la hoja gira libremente.
9.Finalmente arrancar la máquina brevemente en vacío y asegurarse de que el disco de corte no roza.
10.Volver a desconectar la clavija de alimentación eléctrica.

Preparación de la mesa superior

Preparación de la altura de la mesa superior de corte

IMÁGENES A B O W

Información:

La mesa de corte superior se puede regular en una altura de 0 a 42 mm.

¡Advertencia!

La mesa de corte superior debe tener una altura respecto al disco de corte de manera tal que solo sobresalga de la pieza a cortar una altura igual a la del diente de corte. Ver imagen **W**.

1.Si estuviese apretado aflojar ligeramente el tornillo del eje del resguardo de la mesa **25** de manera que el resguardo suba libremente.
2.Si estuviese apretado aflojar el bloqueo **38** del resguardo de la mesa **25** de manera que el resguardo suba libremente.
3.Aflojar las palomillas **24** que regulan la altura de la mesa superior.
4.Ajustar la altura de la mesa **25** tirando suavemente hacia arriba.
5.Apretar firmemente las palomillas **24**.

Preparación de la ancho de corte en la mesa superior de corte mediante guía

IMÁGENES B P

1.Libere el movimiento de la guía paralela **27** aflojando la palomilla **28**.
2.Ajustar el ancho de corte moviendo la guía **27** sobre la escala graduada **45**.
3.Fije la guía **27** apretando sólidamente la palomilla **28**.

Uso del Goniómetro.

¡Información!:

IMÁGENES P Q

La mesa de trabajo superior está preparada para el uso opcional de goniómetro ajustable entre 0 y 45º. El uso habitual del goniómetro es realizar cortes sesgados, pero existe la posibilidad de utilizar el goniómetro como tope de profundidad de corte ajustable. Para ello montar el goniómetro en el lado derecho de la mesa superior de corte.

Existe un modelo específico de goniómetro para las mesas superiores de aluminio (SC250W, SC261W, SC265W, SC291W, SC2500W, SCE1650W y SLL265W) y otro para las mesas superiores de chapa (SC241W y SC251W).

1.Aflojar la palomilla inferior de acople a la mesa superior de corte
2.Insertar el goniómetro en la ranura frontal de la mesa superior de corte
3.Ajustar la posición del goniómetro según el trabajo a realizar.
4.Apretar la palomilla de acople del goniómetro a la mesa superior de corte.
5.Aflojar la palomilla superior de ajuste de ángulo del goniómetro.
6.Ajustar el ángulo del goniómetro según el trabajo a realizar.
7.Apretar la palomilla superior de ajuste de ángulo del goniómetro.
8.Aflojar las palomillas superiores de extensión del tope del goniómetro.
9.Ajustar la extensión del tope del goniómetro según el trabajo a realizar.
10.Apretar las palomillas superiores de extensión del tope del goniómetro.

Ejecución de la operación de corte en la mesa superior:

1.Realice la puesta en marcha con enclavamiento según se explica en **12**
2.Para cortes longitudinales emplear la guía paralela para el apoyo de la pieza.
3.Acercar con máximo cuidado la pieza al disco de corte manteniendo las manos alejadas de la trayectoria de corte.
4.Empujar la pieza con una intensidad adecuada a las características del material.
5.Realice la parada con enclavamiento según se explica en **12**

¡Información!:

Solo para modelos SC250W, SC261W, SC265W, SC291W, SC291W, SC2500W, SCE1650W y SLL265W. La guía paralela 27, una vez colocada a la izquierda de la hoja de corte permite efectuar recortes de piezas pequeñas a 45º

13.Precauciones y uso de ropas de protección

Esta herramienta eléctrica solo puede ser manejada por personal adulto con la formación e instrucción necesaria, cumpliendo la legislación establecida al respecto y lo establecido en materia de prevención para su puesto de trabajo. Adicionalmente el operador de la herramienta eléctrica debe haber comprendido, asimilado y cumplir completamente el presente manual.

Esta máquina requiere el uso de los siguientes equipos de protección individual:

1.Casco protector.
2.Equipo de protección facial integral (ojos y cara) contra impactos.
3.Protectores auditivos.
4.Máscara antipolvo.
5.Guantes de protección contra la agresión mecánica.
6.Botas con puntera y plantilla.
7.Ropa de trabajo.
8.Bolsa de herramientas
9.Cinturón de seguridad (ocasional).

14.Precauciones especiales de seguridad

Descripción de riesgos específicos de la máquina

Para que los riesgos se realicen deben darse alguna de las condiciones de riesgo previas:

1.El operario no dispone de la formación adecuada.
2.La ingleteadora no ha sido instalada adecuadamente.
3.La ingleteadora no ha sido mantenida correctamente
4.La ingleteadora se ha desarmado y montado incorrectamente.
5.La ingleteadora se ha desarmado y montado faltando piezas.
6.El operario no utiliza la protección indicada.
7.El operario sujeta la pieza con la mano.
8.El operario expone sus manos, cuerpo o ropa a la trayectoria de corte.

Las dos clases principales de riesgo que conlleva el uso de esta máquina son el contacto con el disco de corte y proyecciones de partículas o piezas cortadas.

1.Contacto con el disco de corte

Caso de uso 1.1 Durante el desarrollo de operaciones de corte

Descripción de accidente tipo 1.1.1: La aparición en la madera de un nudo que varíe la resistencia a la penetración provoca una sacudida brusca en la pieza y consecuentemente la posibilidad de que la mano del operario que la sujeta se precipite hacia el disco y entre en contacto con el mismo si permanece accesible.
Descripción de accidente tipo 1.1.2: Se da durante operaciones de corte de testas en piezas de muy corta longitud sujetadas por la mano. Al penetrar el disco en la pieza, ésta puede caer en la ranura de penetración del disco de la mesa de corte y consecuentemente arrastrar la mano que la sujeta, entrando en contacto con el disco si permanece accesible.

Caso de uso 1.2. Contactos fortuitos con el disco girando en vacío en posición de reposo
Descripción de accidente tipo 1.2.1: Se produce trabajando con una máquina manipulada o con resguardos faltantes. En estas condiciones se mantiene enclavado el órgano de accionamiento de manera que el operario mantenga girando el disco en vacío en posición de reposo y con el disco accesible. Al mismo tiempo la mano del operario establece contacto con el disco de corte mientras efectúa operaciones en zonas próximas al disco (ej.: retirar la pieza cortada, situar una nueva pieza sobre la mesa, etc.).
Caso de uso 1.3. Caída brusca del disco por rotura del muelle de sujeción en posición de reposo
Descripción de accidente tipo 1.3.1: Se produce la pérdida del contrapeso del cabezal móvil que sostiene el disco de corte por rotura uno o los dos muelles de contrapeso o de sus anclajes. Al mismo tiempo el disco permanece girando en vacío. Al mismo tiempo el operario tiene sus manos debajo de la trayectoria de corte. En estas condiciones el disco alcanza las manos del operario que en ese momento está realizando operaciones en esa zona.

2.Proyección de la pieza cortada.

Caso de uso 2.1. Caída brusca del disco por rotura del muelle de sujeción en posición de reposo
Descripción de accidente tipo 2.1.1: Este riesgo se manifiesta en operaciones sobre piezas cortas con topes fijos. Al finalizar el corte e izar el disco, el retal encunado entre tope y disco puede ser arrastrado por éste y proyectado violentamente, e incluso, en el peor de los casos llegar a la rotura del disco.

15.Medidas de prevención de riesgos específicos de la máquina

1.Prevención de contactos con el disco de corte

1.1 Prevención durante el desarrollo de operaciones de corte
1.El operario debe tener obligatoriamente suficiente formación e instrucción y conocer el presente manual de manera que sea capaz de saber si una máquina y su entorno de trabajo son sospechosos de no dar un servicio perfecto. En tales circunstancias no utilizar la máquina.
2.Revise la carencia de resguardos o cualquier otro componente de la máquina. Nunca se usará una máquina que no esté integra, en perfecto estado y correctamente instalada. Si la máquina está manipulada, carente de piezas o presenta mal estado se desconectará, se apartará del puesto de trabajo, no se usará y se enviará al servicio técnico.

3. Nunca se pondrán las manos o cualquier parte del cuerpo o ropa encima o debajo de la zona de corte del disco o en la trayectoria de corte del disco.
4. La sujeción de la pieza a cortar a la mesa de apoyo no se realizará manualmente, sino con la ayuda de empujadores, cuneros y prensores adecuados que garanticen en cualquier circunstancia (aparición de nudos, etc.) una sólida fijación a la mesa de apoyo de la pieza de cortar. Con la puesta en práctica de esta medida preventiva queda prácticamente anulado el riesgo de contacto con el disco durante el desarrollo de la operación, al permitir a las manos permanecer alejadas de la zona de peligro.
5. Siempre se desconectará la máquina al abandonarla.
6. Para el corte de piezas de más de 1,5 m. se requerirá la presencia de uno o más ayudantes.

1.2 Prevención de contactos fortuitos con el disco girando en vacío en posición de reposo

1. Independientemente de que el disco permanezca protegido en reposo por los resguardos de seguridad instalados se desaconseja terminantemente el uso del interruptor de enclavamiento a fin de garantizar que el disco no gire en vacío en la posición de reposo del mismo.

1.3 Prevención de caída brusca del disco por rotura del muelle

1. La máquina estará siempre perfecto estado mediante mantenimiento regular.
2. Cada jornada examine visualmente la zona y la máquina y pruebe rutinariamente todos los movimientos con la máquina desconectada.
3. Revise cada jornada y haga revisar periódicamente por personal cualificado los muelles **32** y sus asientos.
4. Asegurarse de que el cabezal sube perfectamente a su posición superior por la acción única de los muelles **32**.
5. Revise cada jornada y haga revisar periódicamente por personal cualificado el sistema de bloqueo superior subiendo a tope el cabezal y comprobando el bloqueo automático y el desbloqueo mediante el botón **29**.
6. Jamás exponga las manos o cualquier parte del cuerpo a la trayectoria de corte.
7. Nunca permita que el cabezal que soporta el disco quede en una posición indeterminada salvo que el operario sujete obligatoriamente el la empuñadura de mando **4**.
8. Para cualquier pausa entre cortes durante el trabajo, por breve que sea, siempre use el bloqueo automático del cabezal en la posición superior subiendo el cabezal al tope superior.
9. Siempre que la máquina quede en reposo déjela bloqueada en la posición de reposo inferior posicionando el cabezal a 90º verticales y 0º horizontales, guarneciendo con el protector estático **34** y enclavando finalmente bajando el cabezal y apretando el botón **30**.

2.Prevención contra proyecciones de la pieza cortada

1. Para la realización de corte de piezas con tope, éste será abatible o desplazable. El operario, una vez seleccionada la línea de corte y fijada sólidamente la pieza a la mesa, retirará el tope a fin de evitar el encuñamiento de la pieza cortada entre éste y el disco.

16.Extracción de polvo

IMAGEN C

Todos los modelos vienen preparados para la instalación de un equipo (no incluido) de aspiración de partículas generadas en el corte.

El equipo de extracción se acoplará a la tobera de salida de partículas **20**.

Equipos de protección mecánica

IMÁGENES V X

1. Cárter de protección general **1**.
2. Caperuza de protección pendular **5**.
3. Resguardo estático inferior **34**.
4. Resguardo móvil de la mesa superior **26**.

Equipos de protección eléctrica

1. Aislamiento eléctrico de clase II
2. Módulo de protección por corte de suministro eléctrico para evitar arranques fortuitos en una máquina tras la recuperación tras una caída de suministro eléctrico.

17.Instrucciones generales de seguridad

¡ADVERTENCIA! Cuando se utilicen herramientas eléctricas, se deberían seguir siempre precauciones básicas de seguridad para reducir el riesgo de incendio, choque eléctrico y daños personales incluyendo lo siguiente.

Lea atentamente estas instrucciones antes de utilizar este producto y guárdelas.

18.Limpieza, mantenimiento y lubricación regulares

Limpieza.

Límpiese la máquina empezando con un pincel o brocha para desalojar los restos de serrín y un paño suave.

Si se dispone de aire comprimido es recomendable finalizar la limpieza soplando la máquina herramienta con la pistola de aire comprimido.

Mantenimiento

Cada 2.000 horas de uso o cada dos años la herramienta eléctrica debe enviarse al servicio técnico oficial para mantenimiento y revisión completa.

Salvo la operación del cambio de escobillas la máquina no necesita de ningún mantenimiento especial por parte del usuario. Mantenga limpia y haga un uso correcto de la máquina. Verifique regularmente la corrección de los ajustes autorizados a un usuario con formación suficiente. En el caso de cualquier fallo o duda póngase en contacto con nuestro servicio técnico.

Cambio de escobillas

IMAGENES

¡Advertencia!
Use siempre escobillas suministradas por el servicio técnico oficial.

1.Retirar el tornillo **48**.
2.Retirar la tapa **47**.
3.Retirar el tornillo **50**.
4.Desplazar a la izquierda el muelle prensor **51**.
5.Sacar la escobilla usada **52** del portaescobillas **49**.
6.Introducir la escobilla nueva en el portaescobillas **49**.
7.Colocar el muelle prensor **51** sobre la escobilla.
8.Apretar el tornillo **50** después de presentar el conector de la escobilla.
9.Colocar la tapa **47**.
10.Apretar el tornillo **48**.

Lubricación

La máquina no necesita de ninguna lubricación específica por parte del usuario. La lubricación específica de la herramienta eléctrica se hará en las revisiones periódicas de mantenimiento en el servicio técnico oficial.

19.Servicios de reparación del fabricante o agente comercial:

Stayer Ibérica S.A.
Área Empresarial de Andalucía - Sector 1
Calle Sierra de Cazorla nº7.
CP: 28320. Pinto (Madrid) Spain.

20.Lista de partes reemplazables por el usuario

IMAGENES Y Z

1.Disco de corte **21**.
2.Resguardo estático inferior **34**.
3.Resguardo móvil de la mesa superior **26**.
4.Escobillas **52.**
5.Guías de ajuste de la profundidad de corte en la mesa inferior **41**.
6.Guías de ajuste de la profundidad de corte en la mesa superior **27**.

21.Herramientas especiales que puedan necesitarse

Las herramientas necesarias son estándar o están incluidas con la dotación de la máquina

22.Funcionamiento seguro

1.Mantener limpia el área de trabajo. Las áreas y bancos desordenados son susceptibles de causar daños

2.Considerar el entorno del área de trabajo. No exponer las herramientas a la lluvia. No utilizar las herramientas en lugares húmedos o mojados. Mantener el área de trabajo buen iluminada. No utilizar herramientas en presencia de líquidos o gases inflamables.

3.Proteger contra el choque eléctrico. Evitar contactos corporales con superficies puestas a tierra o masa (por ejemplo, tubos, radiadores, estufas, refrigeradores).

4.Mantener a otras personas alejadas. No permitir que personas, especialmente niño, no relacionadas con el trabajo, toquen la herramienta o cables extensibles y mantenerlas alejadas del área de trabajo.

5.Almacenar las herramientas que no se están utilizando. Cuando no se estén utilizando, las herramientas debieran almacenarse en un lugar seco y cerrado, fuera del alcance de los niños.

6.No forzar la herramienta. Esta trabajará mejor y de modo más seguro a la característica asignada para la cual está destinada.

7.Utilizar la herramienta correcta. No forzar una herramienta pequeña para que haga el trabajo que corresponde a una herramienta pesada. No utilizar herramientas en propósitos para los cuales no estén destinadas; por ejemplo, no usar sierras circulares para cortar las ramas de los árboles o los troncos.

8.Vestir apropiadamente. No utilizar ropa amplia ni objetos de joyería que puedan ser enganchados por las partes en movimiento. Se recomienda calzado antideslizante cuando se trabaje en exteriores. Utilizar gorros protectores para el pelo largo.

9.Usar equipo de protección. Usar gafas de protección Usar caretas o máscaras para evitar el polvo si las operaciones de corte pueden producirlo.

10.Conectar el equipo de extracción de polvo. Si se proporcionan dispositivos para la conexión a equipos de extracción de polvo y equipos colectores, asegurar que estén conectados y sean utilizados adecuadamente.

11.No maltratar los cables. No tirar nunca del cable para desconectarlo de la base de conexión. Mantener el cable alejado del calor, el aceite y los bordes cortantes.

12.Asegurar el trabajo. Cuando sea posible, utilizar abrazaderas o un torno de banco para sujetar el trabajo. Es más seguro que utilizar la mano.

13.No alargue demasiado su radio de acción. Mantener un apoyo firme sobre el suelo y conserve el equilibro en todo momento.

14.Mantener las herramientas con cuidado. Mantener las herramientas de corte afiladas y limpias para un funcionamiento mejor y más seguro. Seguir las instrucciones para la lubricación y cambio de accesorios. Examinar periódicamente los cables extensibles y reemplazarlos si están dañados. Mantener las empuñaduras secas, limpias y libres de grasa y aceite.

15.Desconectar las herramientas. Cuando no se utilicen, antes de la reparación y cuando se cambien accesorios tales como hojas de sierra, brocas y cuchillas, desconectar las herramientas de la alimentación.

16.Retirar llaves de ajuste y llaves inglesas. Acostumbrarse a comprobar que las llaves de ajuste e inglesas sean retiradas de la herramienta antes de ponerla en funcionamiento.

17.Evitar un arranque intencionado. Asegurar que el interruptor está en la posición “abierto” cuando se enchufe la herramienta.

18.Utilizar cables extensibles para exteriores. Cuando la herramienta se utilice en el exterior, utilizar solamente cables extensibles destinados a usarse en exteriores, que estén marcados para tal fin.

19.Estar alerta. Mirar lo que se hace, utilizar el sentido común y no trabajar con la herramienta cuando se esté cansado.

20.Comprobar las partes dañadas. Antes de volver a usar una herramienta, ésta debería comprobarse cuidadosamente para determinar que va a funcionar apropiadamente y que será apta para la función a la que esté destinada. Examinar la alineación y fijación de las partes móviles, la rotura de las partes, el montaje y otras condiciones que puedan afectar a su funcionamiento. Una protección u otra parte que esté dañada debería ser reparada apropiadamente o sustituida por un servicio técnico autorizado, a menos que se indique otra cosa en el manual de instrucciones. Hacer sustituir los interruptores defectuosos por un servicio técnico autorizado. No utilizar la herramienta si el interruptor no enciende y apaga.

21.Advertencia. El uso de cualquier accesorio o complemento distinto del recomendado en este manual de instrucciones puede producir riesgo de daños personales.

22.Hacer reparar la herramienta por personal cualificado. Esta herramienta eléctrica cumple con los requisitos de seguridad apropiados. Las reparaciones solamente debieran llevarse a cabo por personal cualificado utilizando repuestos originales, de otro modo se podría producir un riesgo considerable para el usuario.

23.Características técnicas

Medidas que deberán cumplir las hojas de sierra (EN847):
Diámetro de la hoja de sierra: 254 mm
Grosor del disco base: 1,8 - 2,8 mm
Diámetro del taladro: 30mm

Información sobre ruidos y vibraciones
El nivel de presión sonora típico del aparato, determinado con un filtro A, asciende a: ver tabla

¡Colocarse un protector de oídos!
La vibración típica en la mano / brazo es inferior a 2,5 m/s^2

24.Garantía

Tarjeta de Garantía

Entre los documentos que forman parte de la herramienta eléctrica encontrará la tarjeta de garantía. Deberá rellenar completamente la tarjeta de garantía aplicando a esta copia del ticket de compra o factura y entregarla a su revendedor a cambio del correspondiente acuse de recibo.

¡Nota!: Si faltara esta tarjeta pídasela de inmediato a su revendedor.

Condiciones de garantía

Como equipo profesional se establece el período de garantía en un año desde la fecha de compra.

La garantía cesa de inmediato si el departamento de Atención al Cliente de las oficinas Centrales no dispone de la tarjeta de garantía en el plazo de un mes a partir de la fecha de compra.

La garantía cesa asimismo cuando la máquina haya sido usada de forma impropia o empleando accesorios no adecuados para los usos previstos por el fabricante.

La garantía se limita únicamente a los defectos de fabricación o de mecanizado y cesa cuando las piezas hayan sido desmontadas, manipuladas o reparadas fuera de la fábrica.
STAYER se compromete únicamente a reparar o reemplazar gratuitamente el producto, o las partes de éste, que resulten defectuosos, después de un examen, a exclusivo juicio de sus Técnicos.

Todos los gastos de transporte y de desmontaje se considerarán a cargo del comprador.

Para facilitar el trabajo de los técnicos, se ruega adjuntar una descripción de los defectos que el cliente haya notado en la herramienta durante su empleo.
STAYER se compromete únicamente a reparar o reemplazar gratuitamente el producto, o las partes de éste, que resulten defectuosos, después de un examen, a exclusivo juicio de sus Técnicos.

Todos los gastos de transporte y de desmontaje se considerarán a cargo del comprador.

Para facilitar el trabajo de los técnicos, se ruega adjuntar una descripción de los defectos que el cliente haya notado en la herramienta durante su empleo.

FICHA TÉCNICA

Modelo	Potencia Absorvida	rpm vacío	Peso kg	Clase protección	Ruido K=3dB	
					L_{PA}	L_{WA}
SC241W	1500	3800	14.5	II	89	101
SC251W	1500	3800	14.5	II	89	101
SC261W	1500	3800	16.5	II	89	101
SC264W	1500	3800	12.8	II	89	101
SC265W	1500	3800	15.5	II	89	101
SC291W	1600	3000	17.5	I	86	98
SC2500W	1800	3800	15.5	II	86	101
SCE1650W	1600	2500 - 4000	15.5	II	89	101
SLL265W	1500	3800	16.2	II	89	101
SC250W	1800	4200	15.5	II	92	103

Estos datos son válidos para tensiones nominales de [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Los valores pueden variar si la tensión fuese inferior, y en las ejecuciones específicas para ciertos países.
Preste atención al nº de artículo en la placa de características de su aparato, ya que las denominaciones comerciales de algunos aparatos pueden variar.

25.Declaración de Conformidad

DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD

El que suscribe:
STAYER IBERICA, S.A.

Con dirección:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía
Sector 1 - 28320 PINTO (MADRID)
Tel.:902 91 86 81 / Fax: 91 691 91 72

CERTIFICA

Que las máquina:

Tipo:
MAQUINAS COMBINADAS INGLETEADORAS Y SIERRAS DE BANCO.

Modelo: SC-241-W, SC-251-W,
SC-250-W, SC-261-W,
SC-264-W, SC-265-W,
SC-291-W, SC-2500-W,
SCE-1650-W, SLL-265-W.

Están conforme con lo dispuesto en las Directiva 98/37/CE:
Así como la normativa que sigue:

- UNE-EN-61029-1
- UNE-EN-61029-1/A11
- UNE-EN-61029-1/A12
- UNE-EN-61029-2/9
- UNE-EN-61029-2-11
- UNE-EN ISO 12100-1
- UNE-EN ISO 12100-2
- Directiva 2004/108/CE
- Directiva 2006/95/CE

Ha obtenido un certificado “CE” de tipo número

43/3M/02/000024 (SC241W, SC251W, SC250W, SC265W, SCE1650W, SC261W, SLL265W, SC291W, SC2500W)

43/3M/02/000025 (SC264W)

Expedido por el organismo notificado siguiente:
0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN, S.A.U.
Av, Roma, 21 43005 TARRAGONA

Fdo.: Ramiro de la Fuente
Director General



1.Uso previsto della macchina

Questo apparecchio elettrico è stato progettato unicamente ed esclusivamente per:

1.Lavorare su una superficie piatta e stabile
2.Lavorare su pezzi di legni duri e morbidi
3.Lavorare su pezzi di tavolati di agglomerato.
4.Lavorare su pezzi di tavolati di Fibre.
5.Lavorare su pezzi di tubo di PVC
6.Realizzare tagli rettilinei in lungo e in largo del pezzo da lavorare
7.Realizzare tagli a ugnatura orizzontale tra –45º e 45º
Realizzare tagli a ugnatura verticale tra 90º e 45º

Consultare i limiti delle dimensioni del pezzo nella corrispondente sezione **11**.

2.Disimballaggio e assemblaggio

Disimballaggio

1.Aprire la scatola tagliando il sigillo.
2.Ritirare gli angoli superiori di cartone.
3.Estrarre la macchina dalla scatola, sostenendo con cura la testa operatrice ed il corpo del motore, utilizzando entrambe le mani per equilibrare il peso.
4.Estrarre la scatola degli accessori.
5.Estrarre la documentazione.
6.Conservare permanentemente la scatola di cartone, i suoi angoli di protezione, la scatola degli accessori e la documentazione in un ambiente sicuro, inventariato, di facile accesso e conosciuto dall'operatore della macchina.

Imballaggio

IMMAGINI A B V

Operazione 1: Assicurare, piegare e fissare la testa operatrice, per questo :

1.Collocare la testata superiore a 0º orizzontali agendo su **8** o **14**
2.Collocare la testata superiore a 90º verticali agendo su **15**
3.Collocare il protettore **34** in modo che faccia contatto nel tavolo da taglio
4.Fissare il protettore **34** stringendo la farfalla **24** interna
5.Stringere il bottone di fissaggio superiore **29** per liberare la discesa della testata
6.Scendere la testata al massimo, presentandola per bloccarla con il bottone **31**.

Stringere il bottone di fissaggio inferiore **31** per bloccare la testata.

Operazione 2: Imballare la macchina

1.Localizzare la scatola di cartone e i suoi angoli
2.Localizzare la documentazione
3.Sostenere con cura la macchina per la testata operatrice e il corpo del motore
4.Depositare la macchina sulle 4 fessure circolari della base della scatola.
5.Depositare la documentazione della macchina.
6.Collocare gli angoli protettori di cartone.

Chiudere la scatola fissandola con nastro adesivo.

3.Posizionamento o Fissaggio dell'attrezzo in una posizione stabile

1.Obbligatoriamente il posto di lavoro nel cui si colloca la macchina deve essere sicuro.
2.Appoggiare l'utensile in posizione stabile su una superficie piatta.
3.La base della tagliatrice dispone dei quattro orifici fissare solidamente la macchina al banco di lavoro. Si raccomanda di fissare la macchina al banco mediante le corrispondenti viti e dadi.

1.Connessione all'alimentazione, cablaggio, fusibili, tipo di base per la spina e requisiti per la presa di terra.

1.Per alimentare la macchina, connettere la spina a una presa regolamentare capace di erogare come minimo 2500 VA.
2.La macchina ha la sua cablaggio interna completamente finita per cui non ha bisogno di nessun cavo d'istallazione.
3.La macchina non porta fusibili, anche se si raccomanda l'uso di un interruttore magnetometrico dedicato come protezione della macchina.
4.La macchina dispone di un'attrezzatura elettrica di categoria II, per cui non fa uso della presa di terra dell'istallazione elettrica..

5.Descrizione illustrata delle funzioni

1.Carter
2.Interruttore di connessione/sconnessione
3.Tasto di fissaggio per funzionamento continuo
4.Impugnatura
5.Cappuccio protettore pendolare
6.Tavolo di taglio inferiore
7.Scala per angolo da ugnatura orizzontale
8.Tasto di fissaggio orizzontale per angoli di ugnatura discrezionali
9.Indicatore di angoli orizzontali
10. Fori di fissaggio orizzontale per angoli di ugnatura fissi
11. Fori di fissaggio della macchina

8.Tasto di fissaggio orizzontale per angoli di ugnatura discrezionali
9.Indicatore di angoli orizzontali
10. Fori di fissaggio orizzontale per angoli di ugnatura fissi
11. Fori di fissaggio della macchina
12. Fori di ancoraggio di ganasce per il sostentamento del pezzo di lavoro
13. Guida respingente
14. Perno di ancoraggio per fissaggio orizzontale per angoli di ugnatura fissi
15. Leva di fissaggio verticale per angoli di ugnatura discrezionali
16. Vite di regolazione verticale per angolo di ugnatura fisso a 45º
17. Dado di regolazione verticale per angolo di ugnatura fisso a 45º.
18. Dado di regolazione verticale per angolo di ugnatura fisso a 0º.
19. Vite di regolazione verticale per angolo di ugnatura fisso a 0º.
20. Ugello d'espulsione di particelle di taglio
21. Disco di taglio
22. Vite di fissaggio della lama della sega.
23. Staffa di stringimento
24. Farfalle di regolazione di altezza del tavolo superiore/sostegno della protezione inferiore
25. Tavolo di taglio superiore
26. Protezione scorrevole del tavolo superiore
27. Guida superiore scorrevole del tavolo superiore.
28. Farfalla di regolazione della guida superiore scorrevole del tavolo superiore
29. Tasto di fissaggio in posizione di riposo superiore
30. Tasto di liberazione del cappuccio di protezione
31. Tasto di fissaggio in posizione di riposo inferiore
32. Molla di contrappeso della testata di taglio
33. Eccentrico di regolazione dell'indicatore di angoli orizzontali
34. Protezione statica inferiore
35. Dado di ritegno di regolazione del fissaggio in posizione inferiore
36. Vite di regolazione del fissaggio in posizione inferiore
37. Chiglia del tavolo superiore
38. Fissaggio della protezione del tavolo superiore
39. Vite di fissaggio del sistema di regolazione di l unghezza fissa del taglio
40. Ugna di fissaggio del sopporto del sistema di regolazione della lunghezza fissa di taglio.
41. Sopporto del sistema di regolazione di lunghezza fissa di taglio
42. Parte superiore regolabile del sistema di regolazione della lunghezza fissa di taglio
43. Farfalla di regolazione della guida superiore scorrevole del tavolo superiore
44. Vano d'inserzione del sistema di regolazione lunghezza fissa del taglio
45. Scala per lunghezza di taglio di tavolo superiore.
46. Vite di regolazione di altezza della staffa
47. Coperchio del portaspazzole
48. Vite di fissaggio del coperchio del portaspazzole
49. Portaspazzole
50. Vite di connessione della spazzola
51. Spazzola
52. Molla pressa dello spazzolino.
53. Testa pulsante di spostamento orizzontale.
54. Viti di regolazione del basamento.
55. Coprire i bulloni di fissaggio della tabella chiglia in alto.
56. Coprire chiglia piano del tavolo.

6.Limitazioni sulle condizioni ambientali

Il grado IP di questa macchina elettrica è 20. Questa macchina è protetta contro l'accesso a parti pericolose con un dito e contro i corpi solidi estranei di 12,5 mm di diametro e superiori. Questa macchina elettrica non ha nessuna classe di protezione contro la penetrazione dell'acqua per cui si proibisce il suo uso in condizioni ambientali esterne o interne con rischio di penetrazione.

7.Elenco dei Contenuti

1.Uso previsto della macchina
2.Disimballaggio ed imballaggio
3.Stabilimento o fissaggio degli attrezzi in posizione stabile
4.Connessione all'alimentazione, cavi, fusibili, tipo di base per la spina e requisiti per la presa di terra.
5.Descrizione illustrata delle funzioni
6.Limitazioni sulle condizioni ambientali
7.Elenco dei contenuti
8.Regolazione e prove
9.Cambio di attrezzo
10. Fissaggio del lavoro
11. Limiti sulle dimensioni del pezzo di lavoro
12. Istruzioni generali sull'utilizzazione
13. Precauzioni e uso di abbigliamento di protezione
14. Precauzioni speciali di sicurezza,
15. Misure di prevenzione di rischi specifici della macchina
16. Estrazione di polvere
17. Istruzioni generali di sicurezza
18. Pulizia, manutenzione e lubrificazione regolari
19. Servizi di riparazione del fabbricante o agente commerciale
20. Elenco di parti sostituibili dall'utente
21. Attrezzi speciali che si possono necessitare
22. Funzionamento sicuro
23. Caratteristiche tecniche
24. Garanzia
25. Dichiarazione di conformità

8.Regolazioni e prove

Avvertenza!

Prima di qualsiasi intervento nell'attrezzo elettrico, disinserire l'interruttore della rete dalla presa di corrente.

Se la macchina è stata sottomessa a un uso prolungato o intenso è necessaria la sua verifica e regolazione per assicurare la corretta qualità del servizio e la sicurezza della macchina.

Per questo si richiedono conoscenze, esperienza e attrezzi speciali. Il servizio tecnico ufficiale di Stayer Iberica S.A. realizzerà questo lavoro per lei in modo veloce, coscienzioso ed economico.

Regolazione del fissaggio in posizione di riposo inferiore

IMMAGINI A C

Verifica

1. Parte della posizione di fissaggio in riposo superiore
2. Sbloccare premendo il tasto **29**
3. Mediante **4** scendere la testata fino al fermo misura inferiore.
4. Fare pressione sul tasto **31**. Se è ben fissato il perno del tasto deve entrare delicatamente fino al fondo. In caso contrario si proceda alla regolazione

Regolazione

1. Afflosciare la vite di fissaggio **35**
2. Mediante **4** scendere la testata fino al fermo inferiore
3. Stringere o afflosciare la vite **36** fino che il tasto **31** penetri delicatamente fino al fermo misura
4. Mentre si ritiene la vite **36** stringere il dado **35**

Regolazione dell'angolo dell'ugnatura orizzontale a + - 45º

IMMAGINI A B R I

Verifica

1. Alzare il perno o la manopola di fissaggio **14**.(**SC2500W**, Ruotare la manopola di bloccaggio **14** verso sinistra e premere il pulsante **53** per spostare la testa)
2. Spostare la testata orizzontalmente fino a fissarlo a +45º. (**SC2500W**, Ruotare il **14** manopola per regolare la testa nella posizione desiderata)
3. Verificare che l'indicatore degli angoli orizzontali marchi esclusivamente 45º. In caso contrario si proceda alla regolazione.
4. Ripetere la stessa sequenza per l'angolo orizzontale a – 45º.

Regolazione

1. Mantenere alzato il perno di fissaggio **14**.
2. Afflosciare la vite di fissaggio dell'eccentrico 33
3. Spostare orizzontalmente l'insieme testata e tavolo di taglio fino a fissarlo a 45º.
4. Girare l'eccentrico **33** contro la guida **13** fino a che l'indicatore **9** coincida con la marca di 45º dell'indicatore **7**.
5. Stringere la vite di fissaggio dell'eccentrica **33**
6. Liberare il perno di fissaggio **14**
7. Ripetere la stessa sequenza per l'angolo orizzontale a –45º

Di regolazione per SC2500W

1. Ruotare la manopola di bloccaggio **14** a sinistra, e clicca sul pulsante **53** per spostare la testa.
2. Orizzontalmente spostare il gruppo testa e tavolo da taglio fino a 45 gradi.
3. Rilasciare il pulsante **53** della manopola di bloccaggio **14** e girare a destra per fissarlo.
4. Ripetere la stessa sequenza per l'angolo orizzontale di -45 gradi.

Regolazione dell'angolo dell'ugnatura verticale a 90º

IMMAGINI A B G

Verifica
1. Liberare la regolazione verticale della testata afflosciando il comando o il dado **15** (con chiave a brugola)
2. Muovere la testata fino al fermo misura destro (90º)
3. Bloccare la regolazione verticale della TESTATA premendo il comando o il dado **15** (con chiave a brugola)
4. Verificare l'angolo mediante un modello angolare dovutamente calibrato o un goniometro (precisione minima +-5º) presentando una delle superfici nel tavolo di taglio **6** e l'altra nel disco di taglio **21**
5. Se il lato del modello non corrispondesse esattamente con il disco o se la misura diretta del goniometro raggiungesse una deviazione superiore a +-20º si procederà alla regolazione.

Regolazione

1. Liberare la regolazione verticale della testata afflosciando il comando o il dado **15** (con chiave a brugola)
2. Muovere la testata fino al fermo destro (90º)
3. Ritirare il dado di ritenzione **18**
4. Collocare un goniometro (precisione minima +-5º) presentando una delle sue superfici sul tavolo di taglio **6** e l'altra sul disco di taglio **21**
5. Intervenire sul pomello di regolazione **19** fino ad ottenere una misura di 90º
6. Fissare la regolazione stringendo il dado di ritenzione **18** mentre con un cacciavite si trattiene la vite **19** per evitare che si muova.
7. Bloccare la regolazione verticale della testata stringendo il commando o il dado **15** (con chiave a brugola)

Regolazione dell'angolo dell'ugnatura verticale a 45º

IMMAGINI A E

Verifica

1.Liberare la regolazione verticale della testata afflosciando il comando o il dado **15** (con chiave a brugola)
2.Muovere la testata fino al fermo sinistro (45º)
3.Bloccare la regolazione verticale della testata stringendo il comando o il dado **15** (con chiave a brugola)
4.Verificare l'angolo mediante un modello angolare debitamente calibrato o un goniometro (precisione minima +-5º) presentando una delle sue superfici sul tavolo di taglio **6** e l'altra sul disco di taglio **21**
5.Se il lato del modello non corrispondesse esattamente con il disco o se la misura diretta del goniometro raggiungesse una deviazione maggiore a +-20º si procederà alla regolazione.

Regolazione

1.Liberare la regolazione verticale della testata afflosciando il comando o il dado **15** (con chiave a brugola)
2.Muovere la testata fino al fermo sinistro (45º)
3.Ritirare il dado di ritenzione **17**
4.Verificare l'angolo mediante un modello angolare dovutamente calibrato o un goniometro (precisione minima +-5º) presentando una delle sue superfici sul tavolo di taglio **6** e l'altra sul disco di taglio **21**
5.Intervenire sulla vite di regolazione **16** fino ad ottenere una misura di 45º nel goniometro o fino a che la superficie del modello in concetto col disco abbia pieno (non lasci passare luce) contatto.
6.Fissare la regolazione stringendo il dado di ritenzione **17** mentre con un cacciavite si trattiene la vite **16** per evitare che si muova.
7.Bloccare la regolazione verticale della testata stringendo il comando o il dado **15** (con chiave a brugola)

Regolazione dell'altezza della chiglia del tavolo di taglio superiore

IMMAGINI A J I P

Informazione!

1.Questa sezione non si applica al modello senza tavolo superiore (SC264W)
2. Avrà bisogno di un calibro e una riga (non inclusi) per realizzare questa regolazione

Verifica

1.Ritirare il fissaggio **38** dalla protezione 26 del tavolo superiore.
2.Girare all'indietro la protezione **26**
3.La distanza tra l'interno della staffa **37** e l'esterno dei denti del disco deve essere visibile in qualsiasi punto tra 3mm e 5 mm. Se le misurazioni non sono incluse nel rango della figura si proceda alla regolazione.

Regolazione

1.Ritirare il fissaggio **38** dalla protezione **26** del tavolo superiore
2. Girare verso indietro la protezione **26**
3.Afflosciare le viti **46** di fissaggio della staffa
4.Regolare l'altezza della staffa in modo che la distanza tra l'interno della staffa **37** e l'esterno dei denti del disco deve essere visibile in qualsiasi punto tra 3mm e 5 mm.
5.Stringere le viti **46** di regolazione della staffa
6.Collocare la protezione nella sua `posizione.

9.Cambio d´utensile

Attenzione!

Realizzare questa operazione con la macchina sconnessa dalla rete elettrica e la lamina scorrevole. Utilizzare guanti di protezione.

-Usare obbligatoriamente dischi secondo EN 847-1
-Usare obbligatoriamente dischi di spessore superiore a quello della chiglia
-Usare obbligatoriamente il palo regolamentare di spinta e riponerlo quando non si usa
-Proibito l'uso di dischi di acciaio rapido (HSS)
-Proibito l'uso di dischi difettosi o deformati
-Sostituire l'innesto del tavolo quando è logoro

Ritirata del disco di taglio

IMMAGINI A B K L

1.Posizionare la testata in posizione di blocco superiore girando la testata verso l'alto fino a che arrivi al fermo
2.Immobilizzare la staffa **23** mediante la chiave da staffa fornita con l'attrezzatura.
3.Afflosciare la vite a testa esagonale **22** nel senso orario con la chiave a tubo somministrata con l'attrezzatura
4.Stringere il tasto **30** per sbloccare la protezione scorrevole **5**.
5.Raccogliere la protezione **5** tirando verso l'alto.
6.Sostenere il disco con una mano.
7.Ritirare la staffa e la vite a testa esagonale
8.Ritirare il disco da sostituire.

Solo SC2500W

1.Posizionare la testata in posizione di blocco superiore girando la testata verso l'alto fino a che arrivi al fermo
2.Allentare le 5 viti **54** che tengono il carter **1**.
3.Allentare le 2 viti chiglia **55** della top **56** tavolo.

4.Immobilizzare la staffa 23 mediante la chiave da staffa fornita con l'attrezzatura.
5.Afflosciare la vite a testa esagonale **22** nel censo orario con la chiave a tubo somministrata con l'attrezzatura
6.Stringere il tasto **30** per sbloccare la protezione scorrevole **5**.
7.Raccogliere la protezione **5** tirando verso l'alto.
8.Sostenere il disco con una mano.
9.Ritirare la staffa e la vite a testa esagonale
10.Ritirare il disco da sostituire.

Cambio del disco di taglio

1.Eliminare accuratamente la segatura e la sporcizia dagli appoggi, staffe e interno delle protezioni
2.Collocare il nuovo disco di taglio in modo il censo della freccia del frontale del carter **1** coincida con la freccia incisa nel disco e con la propria inclinazione dei denti del disco
3.Collocare la staffa e la sua vite a testa esagonale **22**.
4.Bloccare la staffa **33** con la chiave a staffa somministrata con l'attrezzatura
5.Stringere la vite **22** nel senso opposto alle lancette dell'orologio mediante la chiave a tubo somministrata con l'attrezzatura.
6.Posizionare la protezione **5** nella sua posizione originale di protezione tirando verso il basso.
7.Controllare l'operazione simulando a vuoto un'operazione di taglio.

10.Fissaggio del lavoro

Sempre che sia possibile si fisserà il pezzo in modo che non intervenga la mano. Durante il taglio, sostenere il pezzo stabilmente contro l'appoggio. TUTTE LE MACCHINE SONO PREPARATE PER IL MONTAGGIO DI GANASCE CHE PERMETTANO DI FISSARE IN MANIERA SICURA IL PROFIILO.

Per evitare la deformazione dei pezzi durante il fissaggio si consiglia di utilizzare dei profili di legno, facilmente applicabili alle mandibole mobili delle ganasce. Le ganasce si estraggono facilmente e lasciano la superficie di lavoro totalmente libera.

Per tagliare pezzi lunghi in condizioni sicure, è indispensabile sostenerle con dei supporti supplementari.

11.Limiti sulla misura del pezzo di lavoro

Limiti di lavoro per tutti i modelli inclusi nel presente manuale.
Informazione!

Il modello SC264W è privo di tavolo superiore, per questo il limite dimensionale del pezzo per il taglio sul tavolo superiore non è applicabile a questo modello.

SC250W:

Tipo di taglio	Limite dimensionale per il Pezzo mm
90º	140x75
45º	90x75
45º Inclinato	130 x 52
45º-45ºComposto	70 x 50
Tavolo superiore	0-40

Tipo di taglio	Limite dimensionale per il Pezzo mm
90º	155x25 / 65x77
45º destra	103x30 / 55x77
45º sinistra	103x30 / 55x77
45º Inclinato	103x30 / 55x77
45º-45ºComposto	75x20
0º retto	75x20
45º retto	32x100
Tubo	ø 95
Tavolo superiore	40

SC2500W:

Tipo di taglio	Limite dimensionale per il Pezzo mm
90º	135x75 / 60x95
45º destra	90x75 / 35x100
45º sinistra	90x75 / 35x100
45º Inclinato	135x45 / 55x65
45º-45ºComposto	43x65 / 85x55
0º retto	60x95
45º retto	55x65
Tubo	ø 75
Tavolo superiore	0-40

12.Istruzioni generali d'uso

Avvertenza!
1.Se la macchina si trova in cattivo stato o manca di pezzi, includendo le protezioni regolamentari superiori (può usare le illustrazioni del presente manuale come guida orientativa) NON utilizzi la macchina. La sconnetta, la ritiri dal posto di lavoro e la invii immediatamente al suo servizio técnico autorizzato.
2.conoscere ed seguire tutte le misure di sicurezza prima di avviare la macchina.
3.Uso obbligatorio del sistema di aspirazione di particelle quando si taglia il legno.

Avviamento e arresto della macchina

IMMAGINI A B N

Informazione!

1.L'attrezzatura dispone del tasto 3 di fissaggio di avviamento che permette il funzionamento del motore senza premere continuamente l'interruttore **2**.

2. L'attrezzatura dispone di un modulo di sicurezza che la protegge da avviamenti inaspettati. Se mentre la macchina è avviata dovesse cessare l'erogazione elettrica quando questa si reattiva la macchina non si avvierà. Per liberare la protezione premere due volte l'interruttore di avviamento **2**.
3. Tutti i modelli, salvo il SCE1650W, hanno velocità unica.

Il modello SCE1650W dispone di un modulo elettronico che apporta i seguenti miglioramenti elettromeccanici alla macchina elettrica.

1. Curva di avviamento delicato
2. Limitazione automatica di corrente di fronte a sforzi eccessivi
3. Regolazione continua della velocità sulla ruota di regolazione nel corpo del motore con 5 valori per difetto: M

Avvertenze!

1. Evitare sempre che sia possibile il fissaggio del motore (tasto **3**).
2. Non lasciare mai incustodita la macchina in funzionamento.
3. Non avviare mai con il disco bloccato e prima di cominciare il taglio aspettare sempre che il disco di taglio raggiunga la velocità massima.
4. Prima di fermare la macchina il disco deve essere libero e girare liberamente.

Avviamento con l'interruttore manuale
1. Premere l'interruttore **2** per azionare il motore

Arresto della macchina azionata dall'interruttore manuale
1.1 Smettere di premere l'interruttore **2**.

Avviamento con fissaggio
1. Premere l'interruttore **2**.
2. Premere l'interruttore di fissaggio **3** mentre si mantiene premuto l'interruttore **2**.
3. Rilasciare l'interruttore **2**.

Parada de la máquina accionada con enclavamiento
1. Premere l'interruttore **2**.

Utilizzazione con il tavolo di taglio inferiore

Avvertenza!

1. Nei modelli che dispongono da tavolo di taglio superiore si deve eliminare il rischio di incidente per contatto con il disco di taglio per la sua apparizione nel tavolo superiore. Per la sua sicurezza realizzi in obbligatoriamente la seguente preparazione indicata prima di lavorare con il tavolo inferiore.
2. Qualsiasi preparativo si farà obbligatoriamente con il cavo d'alimentazione sconnesso.

Preparazione di sicurezza del tavolo di taglio superiore per tagli con il tavolo inferiore

IMMAGINI A B O P

Informazione

Questa sezione non è applicabile ai modelli che non dispongono di tavolo di taglio superiore: SC264W
Questa sezione si applica ai modelli che dispongono di tavolo superiore SC241W, SC251W, SC261W, SC265W, SC291W, SCE1650W e SLL265W.

1. Afflosciare la vite dell'asse e liberare il bloccaggio (**38**) della protezione del tavolo di taglio superiore **25**.
2. Afflosciare le **3** farfalle **24** che regolano l'altezza del tavolo superiore.
3. Alzare il tavolo superiore **25** tirando delicatamente verso l'alto fino ad arrivare al fermo
4. Stringere a fondo le **3** farfalle **24**.
5. Stringere a fondo le viti della protezione del tavolo di taglio superiore **25**.

Operazione di Taglio con il tavolo di taglio inferiore

Avvertenza!

1. Rispetti i limiti delle dimensioni e materiale del pezzo da lavorare.
2. Sempre che sia possibile utilizzi ganasce per sostenere il pezzo da lavorare.
3. In lavori con il tavolo da taglio inferiore non fissi l'interruttore di alimentazione del motore.

La presente macchina elettrica è capace di realizzare i seguenti tipi di taglio nel tavolo di taglio inferiore:

1. Taglio inclinato orizzontale con un rango da 0º a +-45º
2. Taglio inclinato verticale con un rango da 0º a 45º.
3. Combinazione dei ranghi orizzontale e verticale (ad esempio come troncatrice con taglio retto a 0º orizzontale e 0º verticale)

Preparazione del taglio inclinato orizzontale nel tavolo inferiore

IMMAGINI B R

Per realizzare tagli inclinati orizzontalmente la testata della macchina può girare orizzontalmente fino a 90º. Per una maggior facilità il tavolo di taglio inferiore dispone di 4 posizioni predeterminate a +- 22º 30' e a +- 45º selezionabili mediante trapani conici nel tavolo di taglio inferiore **6** e perno **14** del fissaggio automatico.

1. Afflosciare i due tasti **8** di fissaggio orizzontale.
2. Alzare e mantenere alzato il perno di ancoraggio **14** per fissaggi orizzontali predeterminati
3. Muovere l'insieme della testata del taglio e tavolo inferiore di taglio **6** fino all'angolo desiderato mediante la scala graduata in gradi **7** e l'indicatore **9**
4. Stringere i due tasti **8** di fissaggio orizzontale
5. Rilasciare il perno di ancoraggio **14**

Preparazione del taglio inclinato verticale nel tavolo inferiore

IMMAGINI A G

Per la realizzazione di tagli inclinati verticalmente si dispone di due inclinazioni a dei massimi calibrati e predeterminate a 0º e 45º. Per angoli intermedi usare un goniometro per regolare.

1. Afflosciare la leva di fissaggio verticale **15**.
2. Scegliere l'angolo da taglio
3. Stringere la leva di fissaggio verticale **15**.

Preparazione del limite del taglio nel tavolo inferiore

IMMAGINI B S T U

Informazione: nel modello SC241W questa attrezzatura è opzionale

1. Afflosciare la vite **38**
2. introdurre il profilo **41**nel vano di inserzione **44**
3. Spingere il profilo **41** fino al limite massimo entro **40**
4. Stringere la vite **38**
5. Afflosciare la farfalla di regolazione **43**
6. Afflosciare la lunghezza del taglio spostando il fermo **42**
7. Stringere la farfalla di regolazione **43**.

Esecuzione dell'operazione di taglio nel tavolo inferiore

IMMAGINI A B U

1. Preparare il pezzo da lavorare sostenendolo con completa sicurezza
2. Avviare la macchina elettrica premendo l'interruttore **2**
3. Aspetti qualche secondo fino a che il disco di taglio raggiunga la sua velocità massima.
4. Abbassare lentamente la testata di operazione con l'aiuto dell'impugnatura **4** in un movimento continuo e senza scatti.
5. Esercitare pressione nel senso in cui avanza la lamina, con un'intensità adeguata per il materiale che si deve tagliare.
6. Una volta conclusa l'operazione di taglio, alzare ancora la testata di operazione. Fermare la macchina smettendo di premere l'interruttore **2.**

Uso come sega circolare mediante il tavolo di taglio superiore

Informazione:

Questa sezione non si applica ai modelli che non dispongono di tavolo di taglio superiore: SC264W
Questa sezione si applica ai modelli che dispongono di tavolo superiore SC241W, SC251W, SC261W, SC265W, SC291W, SCE1650W e SLL265W.

Avvertenza!

Prima di qualsiasi operazione sul tavolo di taglio superiore è obbligatorio preparare adeguatamente la macchina. Per questo si istalla il protettore di sicurezza statico nel tavolo inferiore.

Istallazione del pomello di sicurezza statico nel tavolo di taglio inferiore.

IMMAGINI A B V

1. Cominciare con la testata alzata e il cavo di alimentazione sconnesso.
2. Afflosciare la farfalla **24** frontale
3. Inserire la guida del pomello di sicurezza **34** nella vite della farfalla
4. Presentare il pomello di sicurezza **34** nella sua ubicazione secondo figura.
5. Scendere delicatamente la testata e bloccarla mediante il tasto **31**.
6. Premere verso il basso il pomello di sicurezza **34** assicurandosi che il pomello di sicurezza raggiunga il tavolo di taglio inferiore.
7. Stringere a fondo la farfalla **24**
8. Verificare che la lamina giri liberamente.
9. Finalmente avviare la macchina brevemente a vuoto e assicurarsi che il disco di taglio non sfreghi.
10. Sconnettere nuovamente la spina di alimentazione elettrica.

Preparazione del tavolo superiore

Preparazione dell'altezza del tavolo superiore di taglio

IMMAGINI A B O W

Informazione!

Il tavolo di taglio superiore può essere regolato a un'altezza da 0 a 42 mm.

Avvertenza!
Il tavolo di taglio superiore deve avere un'altezza rispetto al disco di taglio in modo tale che fuoriesca solo dal pezzo da tagliare un'altezza uguale a quella del dente di taglio. Vedasi immagine **W.**

1.Se fosse stretto afflosciare leggermente la vite dell'asse della protezione del tavolo **25** in modo che la protezione salga leggermente.
2.Se fosse stretto afflosciare il blocco 38 della protezione del tavolo **25** in modo che la protezione salga liberamente
3.Afflosciare le farfalle **24** che regolano l'altezza del tavolo superiore
4.Regolare l'altezza del tavolo **25** tirando delicatamente verso in su.
5.Stringere fermamente le farfalle **24**.

Preparazione dell'ampiezza di taglio nel tavolo superiore di taglio mediante guida.

IMMAGINI B P

1.Liberi il movimento della guida parallela **27** afflosciando la farfalla **28**.
2.Regolare l'ampiezza del taglio muovendo la guida **27** sulla scala graduata **45**.
3.Fissi la guida **27** premendo a fondo la farfalla **28**

Uso del Goniómetro.

Informazione!

IMMAGINI P Q

Il tavolo di lavoro superiore è preparato per l'utilizzo opzionale del goniometro regolabile tra 0º e 45º. L'uso opzionale del goniometro è realizzare tagli obliqui, ma esiste la possibilità di utilizzare il goniometro come limite di profondità del taglio regolabile.Per questo assemblare il goniometro nel lato destro del tavolo superiore di taglio.

Esiste un modello specifico di goniometro per i tavoli superiori di alluminio (SC250W, SC261W, SC265W, SC291W, SC2500W, SCE1650W, SLL265W) e un altro per i tavoli superiori di ottone (SC241W e SC251W).

1.Afflosciare la farfalla inferiore di accoppiamento al tavolo superiore del taglio.
2.Inserire il goniometro nella scanalatura frontale del tavolo superiore di taglio.
3.Regolare la posizione del goniometro a seconda del lavoro da eseguire.
4.Stringere la farfalla di accoppiamento del goniometro al tavolo superiore di taglio.
5.Afflosciare la farfalla superiore di regolazione di angolo del goniometro.
6.Regolare l'angolo del goniometro a seconda del lavoro da eseguire
7.Stringere la farfalla superiore di regolazione di angolo del goniometro.
8.Afflosciare le farfalle superiori di estensione del fermo del goniometro.
9.Regolare l'estensione del fermo del goniometro a seconda del lavoro da eseguire.
10.Stringere le farfalle superiori di estensione del fermo misura del goniometro.

Esecuzione dell'operazione di taglio nel tavolo superiore

1.Realizzi l'avviamento con fissaggio secondo quanto si spiega in **12**
2.Per tagli longitudinali impiegare la guida parallela per l'appoggio del pezzo.
3.Avvicinare con la massima cura il pezzo al disco di taglio mantenendo le mani lontane dalla traiettoria di taglio.
4.Spingere il pezzo con un'intensità adeguata alle caratteristiche del materiale.
5.Realizzi la fermata con fissaggio secondo quanto si spiega in **12**

Informazione!

Soltanto per modelli SC250W, SC261W, SC265W, SC291W, SC291W, SC2500W, SCE1650W e SLL265W. La guida parallela 27, una volta collocata alla sinistra della lamina di taglio permette di eseguire tagli di pezzi piccoli a 45º.

13.Precauzioni e utilizzo di abbigliamento di protezione

Questa attrezzatura elettrica può essere maneggiata solo da personale adulto con la formazione e l'istruzione necessarie,in conformità con la Legislazione stabilita al rispetto e con quanto stabilito in materia di prevenzione per il suo posto di lavoro. Addizionalmente l'operatore dell'attrezzatura elettrica deve aver capito, assimilato e deve far uso completamente del presente manuale.

Questa macchina richiede l'utilizzo delle seguenti attrezzature di protezione individuale:

1.Casco protettore
2.Attrezzatura di protezione del viso integrale (occhi e viso) contro impatti
3.Protettori auditivi
4.Maschera antipolvere
5.Guanti di protezione contro l'aggressione meccanica
6.Stivali con punta e suola
7.Abbigliamento da lavoro
8.Borsa di utensili
9.Cintura di sicurezza (opzionale)

14.Precauzioni speciali di sicurezza

Descrizione dei rischi specifici della macchina

Perché i rischi si realizzino, si deve verificare qualcuna delle condizioni di rischio previe:
1.L'operaio non dispone della formazion eadeguata.

2.La macchina non è stata installata adeguatamente.
3.La macchina non è stata mantenuta correttamente.
4.La macchina è stata smontata e montata incorrettamente.
5.La macchina è stata smontata e montata con mancanza di pezzi.
6.L'operaio non utilizza la protezione adeguata.
7.L'operaio sostiene il pezzo con la mano.
8.L'operaio espone le sue mani, corpo o abbigliamento alla traiettoria del taglio.

I due tipi principali di rischi che comporta l'uso di questa macchina sono il contatto con il disco di taglio e la proiezione di particelle o pezzi tagliati.

1.Contatto con il disco di taglio

Caso di uso 1.1 durante lo svolgimento di operazioni di taglio.

Descrizione di incidente tipo 1.1.1: l'apparizione sul legno di un nodo che vari la resistenza alla penetrazione provoca un movimento brusco nel pezzo e di conseguenza, la possibilità che la mano dell'operaio che lo sostiene si precipiti verso il disco ed entri a contatto con il medesimo se rimane accessibile.

Caso d'uso 1.2. Contatti fortuiti con il disco che gira a vuoto in posizione di riposo.
Descrizione di incidente tipo 1.2.1: si produce lavorando con una macchina manipolata o con pomelli di protezione mancanti. In queste condizioni si mantiene fissato l'organo di azionamento in modo che l'operaio mantenga il disco girando a vuoto in posizione di riposo e con il disco accessibile. Nel frattempo, la mano dell'operaio stabilisce contatto con il disco di taglio mentre effettua operazioni in zone prossime al disco (es. Ritirare il pezzo tagliato, posizionare un nuovo pezzo sul tavolo, ecc...).
Caso d'uso 1.3: Caduta violenta del disco per rottura della molla di sostegno in posizione di riposo
Descrizione di incidente tipo 1.3.1: Si produce la perdita del contrappeso della testata scorrevole che sostiene il disco di taglio per rottura di una o due molle di contrappeso o dei suoi ancoraggi. Nel frattempo il disco continua a girare a vuoto. L'operaio ha le mani sotto la traiettoria del taglio. In queste condizioni il disco raggiunge le mani dell'operaio che in quel momento realizza delle operazioni in quella zona.

Proiezione del pezzo tagliato

Caso di uso 2.1. Caduta violenta del disco per rottura della molla di sostegno in posizione di riposo.
Descrizione di incidente 2.1: Questo rischio si manifesta in operazioni su pezzi corti con dei massimi fissi.
Quando finalizza il taglio e si izza il disco, il ritaglio conficcato tra il limite di taglio ed il disco può essere trascinato dal disco ed essere proiettato violentemente, e perfino, nel peggiore dei casi arrivare alla rottura del disco.

15.Misure di prevenzione di rischi specifici della macchina

1.Prevenzione di contatti con il disco di taglio

1.1 Prevenzione durante lo svolgimento di operazioni di taglio

1.L'operaio deve avere per obbligo la sufficiente formazione ed istruzione e conoscere il presente manuale in modo che sia capace di sapere se una macchina e il suo ambiente di lavoro possano non offrire un ottimo servizio. In tali circostanze, non utilizzare la macchina.
2.Controllare la mancanza di pomelli di sicurezza o qualsiasi altro componente della macchina. Non si userà mai una macchina che non sia integra, in perfetto stato e correttamente istallata. Se la macchina è stata manipolata, mancano pezzi o presenta un cattivo stato, verrà sconnessa, si staccherà dal posto di lavoro e si invierà al servizio tecnico.
3.Non si metteranno mai le mani o qualsiasi parte del corpo o abbigliamento sopra o sotto la zona di taglio del disco o nella traiettoria di taglio del medesimo.
4.Il sostegno del pezzo da tagliare al tavolo di appoggio non si realizzerà manualmente, ma con l'aiuto di spingitori, sostegni e pressatori adeguati che garantiscano in qualsiasi circostanza (apparizione di nodi ecc...) un solido fissaggio al tavolo di appoggio del pezzo da tagliare. Con la messa in pratica di questa misura preventiva, rimane praticamente annullato il rischio di contatto con il disco durante lo svolgimento dell'operazione, permettendo alle mani di rimanere lontane dalla zona del pericolo.
5.La macchina verrà sconnessa ogni volta che si abbandona.
6.Per il taglio di pezzi di più di 1,5 m si richiederà la presenza di uno o più aiutanti.

1.2 Prevenzione di contatti fortuiti con il disco che gira a vuoto in posizione di riposo.

1.Indipendentemente dal fatto che il disco sia protetto in riposo dai pomelli di sicurezza istallati, si sconsiglia terminantemente l'utilizzo dell'interruttore di fissaggio con il fine di garantire che il disco non giri a vuoto nella posizione di riposo del medesimo.

1.3 Prevenzione di caduta violenta del disco per rottura della molla.

1.La macchina sarà sempre in perfetto stato mediante una manutenzione regolare.
2.Ogni giorno esamini visualmente la zona e la macchina e provi tutti i movimenti con la macchina sconnessa.
3.Verifichi ogni giorno e faccia verificare periodicamente da personale qualificato le molle **32** e la loro basi.
4.Si assicuri che la testata salga perfettamente alla sua posizione superiore per l'azione unica delle molle **32**.
5.Verifichi ogni giorno e faccia verificare periodicamente da personale qualificato il sistema di blocco superiore salendo al massimo la testata e verificando il blocco automatico e lo sblocco mediante il tasto **29**.
6.Non esporre mai le mani o qualsiasi parte del corpo nella traiettoria di taglio.
7.Non permetta mai che la testata che sostiene il disco rimanga in una posizione indeterminata, salvo che l'operaio sostenga obbligatoriamente l'impugnatura di comando **4**.
8.Per qualsiasi pausa tra tagli durante il lavoro, per brave che sia, sempre utilizzi il blocco automatico della tastata nella posizione superiore salendo la testata al massimo superiore.
9.Sempre che la macchina rimanga in riposo, la lasci bloccata nella posizione di riposo inferiore posizionando la testata a 90º verticali e 0º orizzontali, guarnendo col protettore statico **34** e fissando finalmente scendendo la testata e stringendo il tasto **30**.

2. Prevenzione contro proiezioni del pezzo tagliato

1.Per la realizzazione di taglio di pezzi con dispositivo d'arresto, questo sarà eliminabile o spostabile. L'operaio, una volta selezionata la linea di taglio e fissato solidamente il pezzo al tavolo, ritirerà il dispositivo con lo scopo di evitare che si produca l'incastro del pezzo tagliato tra questo e il disco.

16.Estrazione di polvere

IMMAGINE C

Tutti i modelli vengono preparati per l'istallazione di un'attrezzatura (non inclusa) di aspirazione di particelle generate nel taglio.

L'attrezzatura di estrazione si accoppierà all'ugello di uscita di particelle **20**.

Attrezzature di protezione meccanica

IMMAGINI V X

1.Carter di protezione generale **1**
2.Cappuccio di protezione pendolare **5**.
3.Pomello di sicurezza statico inferiore **34**.
4.Pomello di sicurezza scorrevole del tavolo superiore **26**.

Attrezzature di protezione elettrica

1.Isolamento elettrico di tipo II
2.Modulo di protezione per taglio di erogazione elettrica per evitare avviamenti fortuiti in una macchina dopo il recupero dopo una caduta di erogazione elettrica.

17.Istruzioni generali di sicurezza

AVVERTENZA! Quando si utilizzano attrezzature elettriche, si dovranno sempre seguire la precauzioni basiche di sicurezza per ridurre il rischio di incendio, shock elettrico e danni personali includendo quanto segue:

Legga attentamente queste istruzioni prima di utilizzare questo prodotto e le conservi.

18.Pulizia, manutenzione e lubrificazione regolari.

Pulizia.

Si pulisca la macchina cominciando con un pennello fine o grosso per eliminare i resti di segatura e un panno morbido. Se si dispone di aria compressa è consigliabile finalizzare la pulizia soffiando la macchina con la pistola di aria compressa .

Manutenzione

Ogni 2.000 ore di uso o ogni due anni l'attrezzatura elettrica deve essere inviata al servizio tecnico ufficiale per una manutenzione e revisione completa.

Salvo l'operazione di cambio di spazzole la macchina non ha bisogno di nessun tipo di manutenzione speciale da parte dell'utente. La mantenga pulita e faccia un uso corretto della macchina. Verifichi regolarmente la correttezza delle regolazioni autorizzate a un utente con una formazione adeguata. Nel caso di qualsiasi malfunzionamento o dubbio, si metta in contatto con il nostro servizio tecnico.

Cambio delle spazzole

IMMAGINI Y Z

Avvertenza!
Utilizzi sempre le spazzole fornite dal servizio tecnico ufficiale.

1.Ritirare la vite **48.**
2.Ritirare il coperchio **47.**
3.Ritirate la vite **50.**
4.Spostare a sinistra la molla pressatrice **51.**
5.Estrarre la spazzola usata **52** dal portaspazzole **49.**

6.Introdurre la nuova spazzola nel portaspazzole **49.**
7.Collocare la molla pressatrice **51** sulla spazzola.
8.Stringere la vite **50** dopo aver collocato il connettore della spazzola.
9.Collocare il coperchio **47.**
10.Stringere la vite **48**.

Lubrificazione

La macchina non ha bisogno di nessuna lubrificazione specifica da parte dell'utente. La lubrificazione specifica dell'attrezzatura elettrica si realizzerà durante le revisioni periodiche di manutenzione nel servizio técnico ufficiale.

19.Servizi di riparazione del fabbricante o agente commerciale:

Stayer Iberica S.A.
Área Empresarial de Andalucia - Sector 1
Calle Sierra de Cazorla nº 7,
CP 28320, Pinto (Madrid) Spain.

20.Elenco di parti sostituibili dall'utente.

IMMAGINI Y Z

1.Disco di tagli **21**.
2.Pomello di protezione statica inferiore **34**
3.Protezione scorrevole del tavolo superiore **26**
4.Spazzole **52**.
5.Guide di fissaggio della profondità di taglio nel tavolo inferiore **41.**
6.Guide di fissaggio della profondità di taglio nel tavolo superiore **27**

21.Attrezzature speciali che si possono necessitare

Le attrezzature necessarie sono standard o sono incluse nella dotazione della macchina.

22. Funzionamento sicuro

1.Mantenere pulita l'area di lavoro. Le aeree ed i banchi disordinati possono causare danni.
2.Considerare l'ambiente dell'area di lavoro. Non esporre le attrezzature alla pioggia. Non utilizzare l'attrezzatura in luoghi umidi o bagnati. Mantenere l'area di lavoro ben illuminata. Non utilizzare attrezzature in presenza di liquidi o gas infiammabili.
3.Proteggere contro lo shock elettrico. Evitare contatti corporali con superfici a terra o massa (ad esempio tubi, caloriferi, stufe, refrigeratori).
4.Mantenere lontane le persone. Non permettere che persone, specialmente bambini, non relazionate con il lavoro, tocchino l'attrezzatura o i cavi estensibili e mantenerle lontane dall'area di lavoro.
5.Immagazzinare gli attrezzi che non si stanno utilizzando. Quando no si utilizzano, gli attrezzi dovranno essere immagazzinati in un luogo asciutto e chiuso, lontano dai bambini.
6.Non forzare l'attrezzatura. Questa lavorerà meglio e in modo più sicuro alla caratteristica assegnata per la quale è stata destinata.
7.Utilizzare l'attrezzatura corretta. Non forzare un'attrezzatura piccola perchè faccia il lavoro corrispondente a un'attrezzatura pesante. Non utilizzare attrezzature per propositi per i cui non sono state disegnate; ad esempio, non utilizzare seghe circolari per tagliare i rami degli alberi o i tronchi.
8.Vestirsi in modo appropriato. Non utilizzare vestiti ampi o oggetti di gioielleria che si possono agganciare alle parti in movimento. Si raccomanda l'uso di calzature antiscivolo quando si lavora all'esterno. Utilizzare berretti protettori per i capelli lunghi.
9.Utilizzare attrezzatura di protezione. Utilizzare occhiali di protezione Utilizzare maschere per evitare la polvere che si può sollevare nelle operazioni di taglio.
10.Connettere l'attrezzatura di estrazione della polvere. Se si proporzionano dei dispositivi per la connessione a attrezzature di estrazione della polvere ed attrezzature collettrici, si verifichi che siano connessi e siano utilizzati in modo corretto.
11.Non maltrattare i cavi. Non tirare mai il cavo per sconnetterlo dalla base di connessione. Mantenere il cavo lontano dal calore, dall'olio e dai bordi taglienti.
12.Assicurare il lavoro. Quando possibile, utilizzare ghiere o un torno da banco per sostenere il lavoro. È più sicuro che utilizzare la mano.
13.Non allarghi troppo il suo raggio di azione. Mantenere un appoggio fissato al suolo e conservi l'equilibrio in ogni momento.
14.Mantenere le attrezzature con cura. Mantenere la attrezzature di taglio affilate e pulite per un miglior a più sicuro funzionamento. Seguire le istruzioni per la lubrificazione e il cambio degli accessori. Esaminare periodicamente i cavi estensibili e sostituirli se sono danneggiati. Mantenere le impugnature asciutte, pulite e senza grasso o olio.
15.Sconnettere le attrezzature. Quando non si utilizzano, prima della riparazione e quando si cambiano gli accessori tali come le lame da sega e lamette, sconnettere l'attrezzatura dall'alimentazione.
16.Ritirare le chiavi di fissaggio e le chiavi inglesi. Abituarsi a verificare che le chiavi di fissaggio e quelle inglesi siano estratte dall'attrezzatura prima di metterla in funzionamento.

17.Evitare un avviamento non intenzionato. Assicurarsi che l'interruttore si trova nella posizione “aperto” quando si connette l'attrezzatura.
18.Utilizzare cavi estensibili per esterni. Quando l'attrezzatura si utilizza all'esterno, utilizzare soltanto cavi estensibili destinati ad essere utilizzati all'esterno, che siano marcati per tale scopo.
19.Stare allerta. Guardare quello che si fa, utilizzare il buon senso e non lavorare con l'attrezzatura quando si è stanchi.
20.Verificare le parti danneggiate. Prima di utilizzare nuovamente un'attrezzatura, la medesima dovrà essere esaustivamente verificata per determinare il suo buon funzionamento e che si trova in condizione di svolgere i propri compiti in maniera adeguata. Esaminare l'allineamento e il fissaggio delle parti scorrevoli, la rottura delle parti, il montaggio e altre condizioni che possano influire sul suo funzionamento. Una protezione o qualsiasi altra parte che sia danneggiata, dovrebbe essere riparata in forma appropriata o essere sostituita da parte di un servizio técnico autorizzato, salvo che si indichi diversamente nel manuale d'istruzioni. Fare sostituire gli interruttori difettosi da un servizio tecnico autorizzato. Non utilizzare l'attrezzatura se l'interruttore non si accende e spegne.
21.Avvertenza. L'uso di qualsiasi accessorio o complemento diverso da quello raccomandato in questo manuale di istruzioni, può provocare un rischio di danni personali.
22.Fare riparare l'attrezzatura da personale qualificato. Questa attrezzatura elettrica ottempera i requisiti di sicurezza appropriati. Le riparazioni dovrebbero essere effettuate soltanto da personale qualificato utilizzando pezzi di sostituzione originali. Diversamente si potrebbe produrre un rischio considerevole per l'utente.

23.Caratteristiche tecniche

Misure che dovranno avere le lame di taglio (EN847) :
Diametro della lama di sega : 254mm
Spessore del disco base: 1,8-2,8 mm
Diametro del trapano: 30mm

Informazione su rumori e vibrazioni
Il livello di pressione sonora tipica dell'attrezzatura, determinato con un filtro A, ammonta a: vedi tabella

Collocarsi un protettore di udito!
La vibrazione tipica nella mano/braccio è inferiore a 2,5m/s^2.

24.Garanzia

Carta di Garanzia

Tra i documenti che formano parte dell'attrezzatura elettrica troverà la carta di garanzia. Dovrà compilare completamente la carta di garanzia applicandovi una copia della ricevuta di acquisto o fattura e dovrà consegnarla al suo rivenditore a cambio della corrispondente ricevuta.

¡Nota!: Se mancasse questa tessera, la richieda immediatamente al suo rivenditore.

Condizioni delle garanzia
Come attrezzatura professionale si stabilisce il periodo di garanzia di un anno dalla data di acquisto.

La garanzia cessa immediatamente se il Dipartimento di Attenzione al Cliente degli uffici centrali non dispone della carta nel periodo di un mese dalla data di acquisto.

La garanzia cessa ugualmente quando la macchina sia stata utilizzata in maniera impropria o impiegando accessori non adeguati per gli usi previsti dal fabbricante.

La garanzia si limita esclusivamente ai difetti di fabbricazione o di meccanizzazione e cessa quando i pezzi sono stati smontati, manipolati, o riparati fuori dalla fabbrica.

STAYER si impegna esclusivamente a riparare o sostituire gratuitamente il prodotto, o le parti del medesimo, che risultino difettose, dopo un esame, a giudizio esclusivo dei suoi tecnici.

Tutte le spese di trasporto e smontaggio si considereranno a carico del compratore.

Per facilitare il lavoro dei tecnici, si prega di aggiungere una descrizione dei difetti che il cliente abbia osservato nell'attrezzatura durante il suo impiego.

25.Dichiarazione di Conformità

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Il sottoscritto:

STAYER IBERICA S.A.

Con indirizzo:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía
Sector 1 - 28320 PINTO (MADRID)
Tel: 902 91 86 81/Fax: 91 691 91 72

CERTIFICA

Che le macchine:

Tipo: MACCHINE COMBINATE TRONCATRICI E DI SEGA DA BANCO

Modello: SC-241-W, SC-251-W,
SC250W, SC-261-W,
SC-264-W, SC-265-W,
SC-291-W, SC2500W
SCE-1650-W, SLL-265-W.

Si trovano in conformità con quanto disposto nella Direttiva
98/37/CE:
Così come con le seguenti normative:

- UNE-EN-61029-1
- UNE-EN-61029-1/A11
- UNE-EN-61029-1/A12
- UNE-EN-61029-2/9
- UNE-EN-61029-2-11
- UNE-EN ISO 12100-1
- UNE-EN ISO 12100-2
- Directtiva 2004/108/CE
- Directtiva 2006/95/CE

Ha ottenuto un certificato "CE" di tipo numero

43/3M/02/000024 (SC241W, SC251W, SC250W, SC265W, SCE1650W, SC261W, SLL265W, SC291W, SC2500W)

43/3M/02/000025 (SC264W)

Spedito dall'organismo notificato seguente:
0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN, S.A.U.
Av, Roma, 21 43005 TARRAGONA

Fto.: Ramiro de la Fuente
Direttore Generale

SCHEDA TECNICO

Modello	Pot. Assorbita	Gom vuoto	Peso kg	Classe protezione	Rumore K=3dB	
					L_{PA}	L_{WA}
SC241W	1500	3800	14.5	II	89	101
SC251W	1500	3800	14.5	II	89	101
SC261W	1500	3800	16.5	II	89	101
SC264W	1500	3800	12.8	II	89	101
SC265W	1500	3800	15.5	II	89	101
SC291W	1600	3000	17.5	I	86	98
SC2500W	1800	3800	15.5	II	86	101
SCE1650W	1600	2500 - 4000	15.5	II	89	101
SLL265W	1500	3800	16.2	II	89	101
SC250W	1800	4200	15.5	II	92	103

Le caratteristiche si riferiscono a tensioni nominali [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. In caso di tensioni minori ed in caso di modelli speciali a seconda dei Paesi, le caratteristiche riportate pos sono essere divergenti.
Si prega di tenere presente il codice prodotto applicato sulla targhetta di costruzione del Vostro elettroutensile. Le descrizioni commerciali di singoli elettroutensili possono variare.

1.Provided uses of the machine

This tool has been solely and exclusively provided for:
1.Stationary works on flat and stable surface
2.Working on hard and soft wooden pieces
3.Working on chipboard pieces
4.Working on fiberboard pieces
5.Working on PVC tubes
6.Making rectilinear cuts along the length and width of the workpiece
7.Making horizontal mitre-cuts between -45º and 45º.
Making vertical mitre-cuts between 90º and 45º

Refer to the limits regarding the size of the workpiece in corresponding chapter **11**.

2.Unpackaging and assembling

Unpackaging

1.Cut the seal and open the box.
2.Withdraw upper cardboard stoppers
3.Extract the box by firmly grasping the operating head and the motor body using both hands so as to balance the weight
4.Extract the box with the accessories
5.Extract the documentation
6.Preserve the cardboard box, the stoppers thereof and the documentation permanently in an inventoried safe environment being easily accessible and known to the machine operator.

Packaging

IMAGES A B V

Operation 1: Securing, folding and fastening the operating head:

1.Place upper head at horizontally 0º acting on **8** or **14**.
2.Place upper head at vertically 90º acting on **15**.
3.Arrange protector **34** such that it contacts the cutting bench.
4.Fix protector **34** by means of the frontal wing nut **24**.
5.Push upper blocking button **29** to release the descent of the head.
6.Lower head to the limit and position it to be able to lock it with button **31**.
7.Push lower locking button **31** to lock the head.

Operation 2: Packaging the machine

1.Locate the cardboard box.
2.Locate documentation.
3.Firmly grasp the machine by its operating head and motor body.
4.Place the machine over the 4 circular recesses of the bottom of the box.
5.Store documentation of the machine.
6.Position upper cardboard stoppers.

Close the box and fix it with sealing tape.

3.Setting or fastening the machine in a stable position

1.The working area where the machine is being arranged must mandatorily be safe.
2.Support tool in a stable position on an even surface.
3.The base of the mitre saw has four holes for firmly fastening the machine to the working bench. It is strongly recommended to fix the machine to the bench by means of the pertinent screws and nuts.

4.Connection to the grid, wiring, fuses, socket type for the jack and requirements for grounding

1.For supplying electrical power to the machine, connect the Schuko Jack to a standard socket capable of supplying a minimum of 2500 VA.
2.The internal wiring of the machine is completely terminated so that no wiring is needed when installing it.
3.The machine does not have fuses although the use of a dedicated magnetothermal switch is recommended as a protection for the machine.
4.The machine has a class II electrical equipment so that it does not make use of the grounding of the electrical installation.

5.Illustrated description of functions

1.Casing
2.Connecting/disconnecting switch
3.Locking button for continuous operation
4.Grip
5.Tiltable guard hood
6.Lower cutting table
7.Scale for horizontal mitre angle
8.Horizontal locking button for discretionary mitre angles
9.Indicator for horizontal angles
10. Locking holes for fixed mitre angles
11. Machine fastening holes
12. Clamp anchor holes for fastening the workpiece
13. Stopper guide
14. Anchor bolt for horizontal locking for fixed mitre angles
15. Lever for vertical locking for discretionary mitre angles
16. Screw for vertical adjustment for fixed mitre angles at 45º
17. Nut for vertical adjustment for fixed mitre angles at 45º

18. Nut for vertical adjustment for fixed mitre angles at 0º
19. Screw for vertical adjustment for fixed mitre angles at 0º
20. Nozzle for expelling sawdust
21. Cutting disk
22. Saw blade fastening screw
23. Clamping flange
24. Wing nuts for adjusting the height of the upper table / fastening the lower guard
25. Upper cutting table
26. Movable guard of the upper table
27. Movable stopper guide of the upper table
28. Wing nut for adjusting the movable stopper guide of the upper table
29. Locking button for the upper resting position
30. Locking button for the tiltable guard hood
31. Locking button for the lower resting position
32. Counterweight spring for the cutting head
33. Adjustment cam for the indicator for horizontal angles
34. Stationary lower guard
35. Nut for retaining the adjustment of the locking in the lower position
36. Screw for adjusting the locking in the lower position
37. Keel of the upper table
38. Lock for the guard of the upper table
39. Fastening screw for the adjusting system for fixed-length cutting
40. Fastening wedge of the adjusting system for fixed-length cutting
41. Support for the adjusting system for fixed-length cutting
42. Adjustable stopper of the adjusting system for fixed-length cutting
43. Adjusting wing nut for the movable stopper guide of the upper table
44. Insertion hollow of the system for fixed-length cutting
45. Cutting length scale of the upper table
46. Keel height adjusting screw
47. Brush-holder lid
48. Fastening screw for the brush-holder cover
49. Brush-holder
50. Brush-holder connecting screw
51. Brush pressing spring
52. Brush
53. Horizontal head movement button.
54. Adjustment screws crankcase.
55. Cover fixing bolts of the keel top table.
56. Cover top table keel.

6. Limitations regarding environmental conditions

The IP degree of this machine is 20. This machine is protected against its dangerous parts being accessed by a finger and against solid foreign particles having diameters of 12'5 mm and more. This machine does not have any kind of protection against the entry of water so that its use in exterior or interior environmental conditions with a risk of precipitations is forbidden.

7.List of contents

1.Provided uses of the machine
2.Unpackaging and assembling
3.Setting or fastening the machine in a stable position
4.Connection to the grid, wiring, fuses, socket type for the jack and grounding conditions
5.Illustrated descriptions of functions
6.Limitations regarding environmental conditions
7.List of contents
8.Settings and testing
9.Changing tools
10. Fixing for operation
11. Limits regarding the workpiece size
12. General instructions for use
13. Precautions and working garment
14. Special safety precautions
15. Measures for preventing machine-specific risks
16. Dust extraction
17. General safety instructions
18. Regular cleaning, maintenance and greasing
19. Repair service by the manufacturer or commercial agent
20. List of parts that may be replaced by the user
21. Special tools as possibly required
22. Safe operation
23. Technical specifications
24. Warrantee
25. Declaration of conformity

8.Settings and testing

Warning!

Before any intervention on the electrical tool remove jack from power socket.

If the machine has been subject to prolonged or intense use, it must be checked and adjusted so as to ensure the machine's correct quality of service and safety.

This requires knowledge, experience and special tools. The official technical service of Stayer Iberica S.A. will carry out that work for you in a quick thorough and inexpensive manner.

Adjusting the locking in the lower resting position

IMAGES A C

Checking

1.On starts from the machine being locked in the upper resting position.
2.Unlock by pressing button **29**.
3.Lower down to the lower stop by means of **4**. Press button **31**. If the bolt of the button is well adjusted, it must enter until abutting. Otherwise proceed to adjusting

Adjusting

1.Loosen fastening screw **35**.
2.Lower the head down to the lower stop by means of **4**.
3.Tighten or loosen screw **36** until button **31** smoothly penetrates until abutting. Whilst retaining screw **36**, fasten screw **35.**

Adjusting the horizontal mitre angle to +- 45º

IMAGES A B R I

Checking

1.Raise locking bolt **14** (**SC2500W**, Turn the locking knob **14** toward the left and press the button **53** to move the head).
2.Move the head horizontally until it locks at +45º (**SC2500W**, Rotate the knob **14** to adjust the head in the desired position).
3.Check that the indicator for horizontal angles marks exactly 45º. If not, proceed to adjusting.
4.Repeat the same sequence for the horizontal angle at -45º.

Adjusting

1.Keep locking bolt **14** raised .
2.Loosen fastening screw of cam **33**.
3.Move the whole of head and cutting table horizontally until it locks at 45º.
4.Turn cam **33** against guide **13** until indicator **9** coincides with the 45º marking of indicator **7**.
5.Tighten the fastening screw of cam **33**.
6.Release locking bolt **14**.
7.Repeat the same sequence for the horizontal angle at 45º.

Adjustment for SC2500W

1.Turn the locking knob **14** to the left, and click the button **53** to move the head.
2.Horizontally move the head assembly and cutting table up to 45 degrees.
3.Release the button **53** of the locking knob **14** and turn right to secure.
4.Repeat the same sequence for the horizontal angle of -45 degrees.

Adjusting the vertical mitre angle to 90º

IMAGES A B G

Checking

1.Release vertical adjustment of the head by loosening control element or nut **15** (with Allen key).
2.Move head to the right stopper (90º).
3.Lock the vertical adjustment of the head by tightening control element or nut **15** (with Allen key).
4.Check the angle by means of a duly calibrated angle chart or a goniometer (minimum precision +- 5º) applying one of the surfaces thereof on cutting table **6** and the other on cutting disk **21.**
5.Should the side of the angle chart not adjust exactly to the disk or if the direct measurement of the goniometer reached a deviation of more than +- 20º, proceed to adjusting.

Adjusting

1.Release the vertical adjustment of the head by loosening control element or nut **15** (with Allen key).
2.Move the head to the right stop (90º).
3.Remove retainer nut **18**.
4.Place a goniometer (minimum precision +- 5º) applying one of its sides on cutting table **6** and the other on cutting disk **21**.
5.Act on adjusting screw **19** until obtaining a measurement of 90º.
6.Fasten the adjustment by tightening retainer nut **18** whilst retaining screw **19** with a screwdriver so as to prevent it from moving.
7.Block the vertical adjustment of the head by tightening control element or nut **15** (with Allen key).

Adjusting the vertical mitre angle to 45º

IMAGES A E

Checking

2.Release the vertical adjustment of the head by loosening control element or nut **15** (with Allen key)
3.Move head to the left stop (45º).
4.Block the vertical adjustment of the head by tightening the control element or nut **15** (with Allen key).
5.Check the vertical adjustment by means of a duly calibrated angle chart or a goniometer (minimum precision +- 5º) applying one of its sides on cutting table **6** and the other on cutting disk **21**.
6.Should the side of the angle chart not adjust exactly to the disk or if the direct measurement of the goniometer reached a deviation of more than +- 20º, proceed to adjusting.

Adjusting

1.Release the vertical adjustment of the head by loosening control element or nut **15** (with Allen key).
2.Move head to the left stopper (45º).
3.Remove retainer screw **17**.
4.Check the vertical adjustment by means of a duly calibrated angle chart or a goniometer (minimum precision +- 5º) applying one of its sides on cutting table **6** and the other on cutting disk **21**.

5. Act on adjusting screw **16** until obtaining a measurement of 45º on the goniometer or until the surface of the angle chart that contacts the disk has full (it does not allow any light to pass through) contact.
6. Fasten the adjustment by tightening retainer screw 17 whilst retaining screw 16 with a screwdriver so as to prevent it from moving.
7. Block the vertical adjustment of the head by tightening control element or nut **15** (with Allen key).

Adjusting the keel of the upper cutting table

IMAGES A J I P

Information!

1. This chapter is not applicable to the model without upper table (SC264W).
2. You will need a slide gauge and a ruler (not included) to carry out this adjustment.

Checking

1. Remove the locking element **38** of the guard **26** of the upper table.
2. Tilt guard **26** backwards.
3. The distance between the inside of keel **37** and the outside of the teeth of the disk must be between 3mm and 5mm at any visible point. If the measurements are not within the range of the figure, proceed to adjusting.

Adjusting

1. Remove the locking element **38** of the guard **26** of the upper table.
2. Tilt guard **26** backwards.
3. Loosen the adjusting screws **46** of the keel.
4. Adjust the height of the keel in such a manner that the distance between the inside of keel **37** and the outside of the teeth of the disk must be between 3mm and 5mm at any visible point.
5. Tighten adjustment screws **46** of the keel.
6. Place the guard in its position.

9.Changing tools

Attention!

This operation must be carried out with the machine unplugged and with the disk still. Use protective gloves.

- Use obligatorily disk according to normative EN 847-1
- Use obligatorily disc thicker than the riving knife
- Use obligatorily the regulatory push stick and save it away if not use it.
- Use of fast steel discks prohibited (HSS)
- Use of defective or deformed prohibited
- Replace the table insert when worn

Removal of the cutting disk

IMAGES A B K L

1. Place the head in its upper blocking position by tilting the head upwards until abutting.
2. Immobilize flange **23** by means of the flange wrench as delivered together with the equipment.
3. Loosen hexagon head screw **22** clockwise with the tubular key as delivered together with the equipment.
4. Tighten button **30** to unblock the movable guard **5**.
5. Clear guard **5** by pulling it upwards.
6. Hold the disc with one hand
7. Remove the flange and the hexagon head screw.
8. Remove the disk to be changed.

Only SC2500W

1. Place the head in its upper blocking position by tilting the head upwards until abutting.
2. Loosen the 5 screws **54** holding the casing **1**.
3. Loosen the 2 screws keel **55** of the top **56** top table
4. Immobilize flange **23** by means of the flange wrench as delivered together with the equipment.
5. Loosen hexagon head screw **22** clockwise with the tubular key as delivered together with the equipment.
6. Tighten button **30** to unblock the movable guard **5**.
7. Clear guard **5** by pulling it upwards.
8. Hold the disc with one hand
9. Remove the flange and the hexagon head screw.
10. Remove the disk to be changed.

Changing the cutting disk

1. Carefully clean sawdust and debris from the supports, flanges and the insides of the guards.
2. Place the new cutting disk in such a manner that the direction of the arrow of the front side of the casing **1** coincides with the arrow engraved in the disk and with the direction of the disk teeth as such.
3. Place the flange and the hexagon head screw **22**.
4. Block flange **23** with the flange wrench as delivered together with the equipment.
5. Tighten screw **22** counter clockwise by means of the tubular key as delivered together with the equipment.
6. Place guard 5 in its original protective position.
7. Revise the operation by carrying out a cutting operation with no load.

10.Fixing for operation

Whenever possible, the workpiece must be fixed in such a manner that the hand does not intervene. During the cut, keep the workpiece fixed to the support. ALL MACHINES ARE PREPARED FOR MOUNTING CLAMPS ALLOWING FASTENING THE PROFILE IN A SAFE MANNER.

To avoid deformations of the workpieces during fixing thereof, the use of wooden profiles being easily applicable to the movable jaws of the clamps is advised. Clamps can be easily extracted and leave the working surface totally clear.

For cutting long workpieces under safe conditions it is essential to hold them with additional supports.

11.Limits regarding the workpiece size

Limits for all models as included in the present manual

Information!

Model SC264W lacks an upper table so that the limit regarding the workpiece size for cutting operations on the upper table is not applicable to this model.

SC250W:

Kind of cut	Limit of the workpiece size in mm
90º	140x75
45º	90x75
45º Inclined	130 x 52
45º-45ºComposed	70 x 50
Upper table	0-40

Kind of cut	Limit of the workpiece size in mm
90º	155x25 / 65x77
45º right	103x30 / 55x77
45º left	103x30 / 55x77
45º Inclined	103x30 / 55x77
45º-45ºComposed	75x20
0º linear	75x20
45º linear	32x100
Tube	ø 95
Upper table	40

SC2500W:

Kind of cut	Limit of the workpiece size in mm
90º	135x75 / 60x95
45º right	90x75 / 35x100
45º left	90x75 / 35x100
45º Inclined	135x45 / 55x65
45º-45ºComposed	43x65 / 85x55
0º linear	60x95
45º linear	55x65
Tube	ø 75
Upper table	0-40

12.General instructions for use

Warning!

1. Do NOT use the machine if it is in a bad condition or lacks parts including the prescribed upper guards (the illustrations of the present manual may be used as an orientative guide). Unplug it, remove it from the working area and immediately send it to an authorized technical service.
2. Know and comply with all safety measures before you start the machine.
3. Obligatory used of aspiration particle system when cutting the wood.

Starting and stopping the machine

IMAGES A B N

Information

1. The machine is provided with a locking button 3 for starting allowing the motor to run without needing to push switch 2 permanently.
2. The equipment is provided with a safety module protecting it against unexpected starts. If, whilst the machine is running, the supply of electrical power should cease, the machine will not start after reestablishment thereof. To release the protection push the starting button 2 twice.
3. Except for SCE1650W all models are single speed.

Model SCE1650W is provided with an electronic module that provides the electrical machine with the following electromechanical improvements:
1. Smooth starting curve
2. Automatic current limitation against overloads.
3. Continuous speed regulation with an adjusting wheel at the motor body with **5** default values. M

Warnings!

1. Avoid locking whenever possible (button **3**).
2. Never leave running machine unattended.
3. Never start the machine with locked disk and, before starting a cut, always wait until the cutting disk has reached its maximum speed.
4. Before stopping the machine the disk must be clear and be rotating freely.

Starting with the manual switch
1. Push switch **2** to actuate the motor.

Stopping the machine when actuated with the manual switch
1. Stop pushing switch 2.

Starting with locking
1. Push switch **2**.
2. Push locking button **3** whilst keeping switch **2** pushed.
3. Release switch **2**.

Stopping the machine when actuated with locking
Push switch **2** briefly.

Use of the lower cutting table

Warning!

1. At those models that are provided with an upper cutting table, the risk of accidents due to a contact with the cutting disk appearing at the upper table. For your own safety, carry out the following preparation before working with the lower table.
2. It is mandatory to carry out any settings with the cable unplugged.

Safety setting of the upper cutting table for cutting operations with the lower table

IMAGES A B O P

Information
This chapter is not applicable to models lacking an upper cutting table: SC264W.
This chapter is applicable to models provided with an upper table: SC241W, SC251W, SC261W, SC265W, SC291W, SCE1650W and SLL265W.

1. Loosen the screw of the shaft and release lock (**38**) of the guard of the upper cutting table **25**.
2. Loosen the 3 wing nuts **24** that regulate the height of the upper table.
3. Raise upper table **25** smoothly pulling upwards until abutment.
4. Firmly tighten the 3 wing nuts **24**.
5. Firmly tighten the screws of the guard of the upper cutting table **25**.

Cutting operation with the lower cutting table

Warning!

1. Respect the limits regarding the size and material of the workpiece.
2. Use clamps to fasten the workpiece whenever possible.
3. Never lock the motor power switch when working with the lower cutting table.

The present electrical machine is capable of carrying out the following kinds of cuts on the lower table:
1. Inclined horizontal cut with a range of 0º to +- 45º.
2. Inclined vertical cut with a range of 0º to 45º.
3. Combinations of the horizontal and vertical ranges (for example as an abrasive cutoff machine with straight cuts horizontally at 0º and vertically at 0º).

Setting for inclined horizontal cutting on the lower table

IIMAGES B R

For carrying out inclined cuts horizontally, the machine head can turn horizontally up to 90º. To facilitate work, the lower cutting table is provided with 4 pre-set positions at +- 22º 30' and at +- 45º that may be selected by means of conical drill holes in the lower cutting table **6** and the automatic locking bolt **14**.

1. Loosen the two buttons **8** for horizontal locking.
2. Raise and keep raised the anchor bolt **14** for pre set horizontal lockings.
3. Move the assembly cutting head / lower cutting table **6** to the chosen angle by means of the scale **7** that is graduated in degrees and indicator **9**.
4. Tighten buttons **8** for horizontal locking.
5. Release anchor bolt **14**.

Setting for vertical inclined cutting on the lower table

IMAGES A G

For carrying out inclined cuts vertically, there are two abutment inclinations which are calibrated and pre-set at 0º and 45º. Use a goniometer for adjusting to intermediate angles.

1. Loosen lever **15** for vertical locking.
2. Select the cutting angle.
3. Tighten the lever **15** for vertical locking.

Setting the cutting stopper on the lower table

IMAGES B S T U

Information: This is optional equipment in model SC241W.

1. Loosen screw **39**.
2. Insert profile **41** into insertion cavity **44**.
3. Push profile **41** into **40** until abutment.
4. Tighten screw **39**.
5. Loosen adjusting wing nut **43**.
6. Adjust cutting length by moving stopper **42**.
7. Tighten adjusting wing nut **43**.

Carrying out the cutting operation on the lower table

IMAGES A B U

1. Prepare workpiece by fastening it in a completely safe manner.
2. Start the electrical machine by pushing switch **2.**
3. Wait for some seconds until the cutting disk reaches its maximum speed.
4. Slowly lower the operating head by a continuous manner and without jerks, using hand grip **4**.

5.Exert pressure in the blade's direction of advance with an intensity being suitable for the material to be cut.
6. Once the cutting operation has been completed, raise operating head again. Stop the machine by pushing switch **2**.

Use as circular saw by means of the upper cutting table

Information:

This chapter is not applicable for models lacking an upper cutting table: SC264W.
This chapter is applicable to models provided with an upper table: SC241W, SC251W, SC261W, SC265W, SC291W, SCE1650W and SLL265W.

Warning!

Before carrying out any operation on the upper cutting table it is mandatory to prepare the machine suitably. For this purpose, the stationary safety guard is to be installed on the lower table.

Installing the stationary safety guard on the lower cutting table

IMAGES A B V

1.Begin with the head raised and the cable unplugged.
2.Loosen frontal wing nut **24**.
3.Insert the guide of safety guard **34** onto the screw of wing nut **24**.
4.Apply guard **34** at its location according to the figure.
5.Smoothly lower the head and block it by means of button **31**.
6.Push guard **34** downwards ensuring that the guard abuts against the lower cutting table.
7.Firmly tighten wing nut **24**.
8.Check that the blade rotates freely.
9.Finally, briefly start the machine without load and ensure that the disk does not friction.
10.Disconnect the electrical power jack again.

Setting the upper table

Setting the height of the upper cutting table

IMAGES A B O W

Information:

The height of the upper cutting table can be adjusted from 0 to 42mm.

Warning!

The height of the upper cutting table in respect of the cutting disk must be such that the disk protrudes from the workpiece only by a height equal to that of the saw tooth. See image **W**.

1.If tightened, slightly loosen the screw of the shaft of the guard of table **25** such that the guard ascends freely.
2.If tightened, loosen lock **38** of the guard of table **25** such that the guard ascends freely.
3.Loosen the wing nuts **24** that regulate the height of the upper table.
4.Adjust the height of the table by smoothly pulling it upwards.
5.Firmly tighten the wing nuts **24**.

Setting the cutting width on the upper table by means of the guide

IMAGES B P

1.Release movement of the parallel guide **27** by loosening wing nut **28**.
2.Adjust the cutting width by moving the guide **27** on the graduated scale **45**.
3.Fasten guide **27** by firmly tightening the wing nut **28**.

Using the goniometer

Information!

IMAGES P Q

The upper working table is set for the optional use of a goniometer that is adjustable between 0º and 45º. The regular use of the goniometer is for cutting slanted cuts, but there is the possibility to use the goniometer as a depth control stop for adjustable cutting. Mount the goniometer at the right side of the upper cutting table for this purpose.

There is a model-specific goniometer for upper aluminum tables (SC250W, SC261W, SC265W, SC291W, SC2500W, SCE1650W, and SLL265W) and another for upper steel-plate tables (SC241W und SC251W).

1.Loosen the lower wing nut for coupling to the upper cutting table.
2.Insert the goniometer into the front slot of the upper cutting table.
3.Adjust the position of the goniometer in accordance with the work to be carried out.
4.Tighten the wing nut for coupling the goniometer to the upper cutting table.
5.Loosen the upper wing nut for adjusting the angle of the goniometer.
6.Adjust the angle of the goniometer in accordance with the work to be carried out.
7.Tighten the upper wing nut for adjusting the angle of the goniometer.
8.Loosen the upper stop-extension wing nuts of the goniometer.

9.Adjust the extension of the stop of the goniometer in accordance with the work to be carried out.
10.Tighten the upper stop-extension wing nuts of the goniometer.

Carrying out the working operation on the upper cutting table

1.Carry out the starting operation with locking as explained in **12.**
2.For longitudinal cuts use the parallel guide to support the workpiece.
3.Approach the workpiece to the cutting disk applying maximum caution keeping your hands distanced from the cutting path.
4.Push the workpiece with an intensity that is suitable for the characteristics of the material.
5.Carry out the stopping operation with locking as explained in **12.**

Information!

Only for models SC250W, SC261W, SC265W, SC291W, SC2500W, SCE1650W and SLL265W. Once it has been placed at the left of the saw blade, parallel guide **27** allows to cut small cuttings at 45º

13.Precautions and protective garment

This electrical tool may only be handled by adult personnel who have received suitable training and instructions, complying with laws as established to this respect and what has been set forth as a matter of prevention for the working place.
In addition, the operator must have understood and assimilated, and fully comply with the present manual.

This machine requires the use of the following individual protective equipments:

1.Protective helmet
2.Integral face-protecting equipment (eyes and face) against impacts
3.Ear protectors
4.Dust mask
5.Protective gloves against mechanical aggression
6.Boots with toe caps and insoles
7.Working garment
8.Tool bag
9.Safety belt (occasional)

14.Special safety precautions

Description of risks specifically related to the machine

Any of the following prior risk conditions must have existed for the risks to become real:

1.The operator has not been suitably trained.
2.The mitre saw has not been installed suitably.
3.The mitre saw has not been maintained correctly.
4.The mitre saw has been disassembled and then been assembled incorrectly.
5.The mitre saw has been disassembled and assembled with parts lacking.
6.Operator does not use the protection as indicated.
7.Operator grasps the workpiece with his/her hand.
8.Operator exposes his/her hands, body or garment to the cutting path.

The two main classes of risks entailed by the use of this machine are contacts with the cutting disk and projections of particles or cut pieces.

1.Contact with the cutting disk

Case of use 1.1: During the development of the cutting operation
Description of an accident of type 1.1.1: The appearance of a nod in the wood leading to a change in the resistance to penetration causes an abrupt jerk in the workpiece and thus the possibility that the operators hand is suddenly displaced towards the disk and contacts the same if it remains accessible.
Description of an accident of type 1.1.2: This occurs during headpiece cutting operations at workpieces having a very short length being held manually. When the disk penetrates into the workpiece, the latter may fall into the disk's penetration slot of the cutting table and thus drag the hand that holds the workpiece, making it enter into contact with the disk if it remains accessible.

Case of use 1.2: Fortuitous contact with the disk when turning without load in the resting position
Description of an accident of type 1.2.1: It occurs when working with a machine that has been manipulated or lacking guards. Under these conditions the actuating element remains locked such that the operator maintains the disk rotating without load in the resting position and with the disk being accessible. At the same time the operator's hand enters into contact with the cutting disk whilst carrying out operations in areas in the vicinity of the disk (e.g. removing the cut workpiece, placing a new workpiece on the table, etc.)

Case of use 1.3: Abrupt fall if the disk due to breakage of the fastening spring in the resting position
Description of an accident of type 1.3.1: There occurs the drop of the counterweight of the movable head sustaining the cutting disk due to breakage of one or both of the counterweight springs or of the anchoring thereof. At the same time the disk remains rotating without load. At the same time the operator has his/her hands under the cutting path. Under these conditions the disk catches up with the operator's hands that at that moment are carrying out operations in that area.

2.Projection of the cut workpiece

Case of use 2.1: Abrupt fall if the disk due to breakage of the fastening spring in the resting position
Description of an accident of type 2.1: This risk appears when operating on short workpieces with fixed stoppers. After completing the cut and raising the disk, the remnant wedged between the stopper and the disk may be dragged thereby and projected violently, and in the worst case even lead to a breakage of the disk.

15.Measure for preventing machine-specific risks

1.Preventing contacts with the cutting disk

1.1 Prevention during the development of the cutting operation

1. The operator must mandatorily be sufficiently trained and instructed, and know the present manual in such a manner that he/she is able to know if a machine or his/her working environment are suspicious of not providing a perfect service. Do not use the machine under these circumstances!
2. Revise any lack of guards or any other component of the machine. Never use a machine that is not complete, not in a perfect condition and not correctly installed. If the machine has been manipulated, lacks pieces or is in a bad condition, disconnect it, remove it from the working area, do not use it and send it to the technical service.
3. Never put your hands or any other part of the body nor garment upon or below the cutting area of the disk or within the cutting path of the disk.
4. Fastening the workpiece to be cut shall not be carried out manually but with the assistance of pushers, wedgers and clamps warranting a firm fastening of the workpiece to be cut under any circumstances (appearance of nods, etc.). By putting this preventive measure into practice the risk of contact with the disks during the development of the operation is practically excluded as it allows hands to remain distanced from the hazardous area.
5. Always disconnect the machine when leaving it alone.
6. The presence of one or more assistants will be required for cutting workpieces being longer than 1.5 m.

1.2 Preventing fortuitous contacts with the disk rotating without load in the resting position

1. Independently from that the disk, when resting, stays protected by the safety guards as installed, it is categorically advised against using the locking switch so as to guarantee that disk does not rotate without load in the resting position thereof.

1.3 Preventing abrupt falls of the disk due to breakage of the spring

1. By means of a regular maintenance the machine will always be in a perfect condition.
2. Check the area and the machine on each working day and routinely test all movements visually with the machine disconnected.
3. Check springs **32** and the bearings thereof on each working, and have them checked periodically by qualified personnel.
4. Make sure that the head perfectly ascends to its upper position by the sole action of springs **32**.
5. Check the upper locking system on each working day by raising the head up to abutment and checking locking and unlocking by means of button **29**, and have this periodically checked by qualified personnel.
6. Never expose your hands or any other part of your body to he cutting path.
7. Never allow the head that holds the disk to remain in an undetermined position unless the operator is mandatorily grasping the control grip **4**.
8. For any break between cuttings, however short it may be, always use the automatic lock of the head in the upper position by raising the head to the upper stopper.
9. Each time that the machine remains at rest, leave it in the lower resting position by placing the head at 90º vertical and 0º horizontal, protecting by means of the stationary guard **34** and finally locking it by lowering the head and pushing button **30**.

2.Preventing projections of the cut workpiece

1. So as to carry out the cutting of workpieces using a stopper, this latter must be foldable or movable. Once the operator has selected the cutting range and firmly fixed the workpiece to the table, he/she will remove the stopper so as to prevent the workpiece as cut from wedging between the stopper and the disk.

16.Dust extraction

IMAGE C

All models are prepared for mounting equipment (not included) for the aspiration of particles generated during the cutting operation.

The extraction equipment shall be coupled to the particle outlet nozzle **20**.

Mechanical protective equipment

IMAGES V X

1. General protective casing **1**.
2. Tiltable protective hood **5**.

3.Lower stationary guard **34**.
4.Movable guard of the upper table **26**.

Electrical protective equipment

1.Class II electrical insulation.
2.Protective module for electrical grid failures so as to avoid fortuitous starts of a machine after recovery after a cut off of the electrical supply.

17.General safety instructions

WARNING! When using electrical tools, the essential safety precautions should always be taken to reduce the risks of fire, electrical shock and personal damages, including the following.

Read these instructions with attention before using this product, and store them.

18.Regular cleaning, maintenance and greasing

Cleaning

Clean the machine starting with a brush or with a flat brush so as to remove sawdust and with a soft cloth. If compressed air is available, complete cleaning by blowing with the compressed air pistol.

Maintenance

After each 2,000 hours of use or each two years the electrical tool must be sent to the official technical service for maintenance and complete revision.

Except for the operation of changing brushes, the machine does not require any special maintenance by the user. Keep the machine clean and use it correctly. Regularly have the correctness of the adjustments checked by a sufficiently trained user. In the case of any failure, contact our technical service.

Changing brushes

IMAGES Y Z

Warning!

Always use the brushes as supplied by the official technical service.

1.Remove screw **48**.
2.Remove lid **47**.
3.Remove screw **50**.
4.Move pressing spring **51** to the left.
5.Extract used **52** brush from the brush holder **49**.
6.Insert new brush into the brush holder **49**.
7.Place pressing spring **51** over the brush.
8.After applying the brush connector tighten screw **50**.
9.Position lid **47**.
10.Tighten screw **48**.

Greasing

This machine does not require any specific greasing by the user. Specific greasing of the electrical tool will be carried out on the occasion of the regular maintenance revisions at the official technical service.

19.Repair service of the manufacturer or commercial agent:

Stayer Ibérica S.A. Área Empresarial de Andalucía - Sector 1, Calle Sierra de Cazorla No. 7. Postal code: 28320 Pinto (Madrid) Spain.

20.List of parts that may be replaced by the user

IMAGES Y Z

1.Cutting disk **21**.
2.Lower stationary guard **34**.
3.Movable guard **26**.
4.Brushes **52**.
5.Guides for adjusting the cutting depth at the lower table **41** .
6.Guides for adjusting the cutting depth at the lower table **27**.

21.Special tools as possibly required

Tools as required are standard or included with the accessories of the machine.

22.Safe operation

1.Keep working area clean. Unorderly working areas and benches are susceptible of causing damages.
2.Take into account the surroundings of the working area. Do not expose tools to rain. Do not use tools at humid or wet locations. Keep working area well illuminated. Do not use tools in the presence of inflammable liquids or gases.
3.Protect against electrical shocks. Avoid contacts of the body with earthed or chassis-earthed surfaces (e.g. pipes, radiators, heaters, refrigerators, etc.).
4.Keep other persons away. Do not allow that other persons, especially children, who are not linked to the work, touch the tool or extensible cables, and keep them away form the working area.

5.**Store tools that are not being used.** When not in use, tools should be stored at a dry and closed location out of the reach of children.
6.**Do not force the tool.** The tool operated better and safer at the assigned characteristic for which it has been designed.
7.**Choose the right tool.** Do not force a small tool to carry out the work that corresponds to a heavy tool. Do not use tools for purposes for which they have not been designed; for instance, do not use circular saws for cutting the trunks of trees or the branches thereof.
8.**Dress suitably.** Do not use loose-fitting garment or jewellery articles that may get caught by moving parts. The use of nonslip footwear is recommended for working at outside locations. For long hair use protective caps.
9.**Use safety equipment.** Use protective goggles. Use face protector or mask to avoid dust if the cutting operations may generate it.
10.**Connect the dust-extraction equipment.** Should devices for the connection thereof to dust extraction and collection equipments be provided, make sure that they are in fact connected and adequately used.
11.**Do not mistreat the cables.** Never pull the cable to disconnect it from the socket. Keep the cable away from heat, oil and cutting edges.
12.**Secure operations.** When possible, use fastening clasps or clamps for workbenches for fastening the workpiece. This is safer than using your hands.
13.**Do not excessively extend our radius of operation.** Always keep a firm stand on the ground and preserve your equilibrium.
14.**Service tools carefully.** Keep cutting tools sharpened and clean for a better and safer operation thereof. Follow the instructions for greasing and the changing of accessories. Periodically check extensible cables and replace them if they are damaged. Keep grips dry, clean and free of grease and oil.
15.**Disconnect the tools.** Disconnect tools form the grid supply when not in use, before repairing and when changing accessories such as saw blades, drilling bits and blades.
16.**Remove setting keys and adjustable spanners.** Make it your custom to check that setting keys and adjustable spanners are removed from the tool before it is operated.
17.**Avoid unintentional starting.** Make sure that the switch is in the "open" position when plugging the machine into the socket.
18.**Use extensible cables for outside use.** When using the tool at an outside location, only use extensible cables for outside use that are marked for this purpose.
19. **Be alert.** Look at what you are doing, use common sense and do not work with the machine when you are tired.
20.**Check damaged parts.** Before using a tool again, it should be carefully checked so as to determine that it will operate suitably and be apt for the operation which has been assigned to it. Check the alignments and fixings of the movable parts, breakages of parts, assembly and other conditions that may affect the operation. A damaged guard or other part should be suitably repaired or replaced by an authorized technical service unless anything else is stated in the instructions manual. Have faulty switches replaced by an authorized technical service. Do not use the tool if the switch does not switch on or switch off.
21.**Warning:** The use of any accessories or supplements other than one recommended in this instructions manual may generate personal damages.
22.**Have the tool repaired by qualified personnel.** This electrical tool complies with the appropriate safety requirements. Repairs should be carried out by qualified personnel only using original spareparts; otherwise, a considerable risk could be generated for the user.

23.Technical specifications

Measure to be kept by saw blades (EN847):
Diameter of the saw blade: 254 mm
Thickness of the base disk: 1.8 – 2.8 mm
Hole diameter: 30 mm

Information on noise and vibration
The typical noise pressure level of the apparatus as determined with an A-filter is: see table

Wear ear protection!
The typical vibration transmitted to the hand / arm is lower than 2.5 m/s^2.

24.Warrantee

Warrantee card

You will find the warrantee card among the documents belonging to the tool. You must fill in the warrantee card completely and attach a copy of the purchase ticket or invoice thereto, and give it to your distributor against the corresponding acknowledgement of receipt.
Observation! Should this card be lacking, immediately request your distributor to furnish it.

Terms of warrantee

As professional equipment, the warrantee period is set to one year as from the date of purchase.

The warrantee will immediately cease to exist when the client's service of the central offices does not have the warrantee card within a one-month term as of the date of purchase.

The warrantee will equally cease to exist when the machine has been used in an inappropriate manner or making use of accessories being unsuitable for the uses as foreseen by the manufacturer.

The warrantee is limited solely to manufacturing or mechanization failures, and it ceases to exist when parts thereof have been disassembled, manipulated or repaired out of the manufacturing plant.

STAYER obliges itself to repair or replace the product or the parts thereof that may be faulty, free of charge only after a check and at the exclusive criterion of its technicians..

It is considered that all costs for transportation and disassembling will be borne by the purchaser.

So as to facilitate the technicians' work, please attach a description of the failures that the client has noticed at the tool during the use thereof.

25.Declaration of Conformity

EU DECLARATION OF CONFORMITY
The undersigned: STAYER IBÉRICA S.A.

With address at:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía
Sector 1 - 28320 PINTO (MADRID)
Tel.: 902 91 86 81/ Fax: 91 691 91 72

CERTIFIES,

That the machine:
Type: COMBINED MITRE SAWING AND BENCH SAWING MACHINES.

Model: SC-241-W, SC-251-W, SC-250-W, SC-261-W, SC-264-W, SC-265-W, SC-291-W, SC2500W, SCE-1650-W, SLL-265-W

Are in conformity with the provisions of Directive 98/37/EU
As well as with the following regulations:

- UNE-EN-61029-1
- UNE-EN-61029-1/A11
- UNE-EN-61029-1/A12
- UNE-EN-61029-2/9
- UNE-EN-61029-2-11
- UNE-EN ISO 12100-1
- UNE-EN ISO 12100-2
- Directive 2004/108/EU
- Directive 2006/95/EU.

It has received a Type Certificate with the number

43/3M/02/000024 (SC241W, SC251W, SC250W, SC265W, SCE1650W, SC261W, SLL265W, SC291W, SC2500W)

43/3M/02/000025 (SC264W)

Issued by the notified body:
0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN S.A.U.
Av. Roma, 21 / 43005 TARRAGONA

Signed: Ramiro de la Fuente
Director General

TECHNICAL DATA

Model	Absorved power	rpm without load	Weight kg	Protection class	Noise K=3dB	
					L_{PA}	L_{WA}
SC241W	1500	3800	14.5	II	89	101
SC251W	1500	3800	14.5	II	89	101
SC261W	1500	3800	16.5	II	89	101
SC264W	1500	3800	12.8	II	89	101
SC265W	1500	3800	15.5	II	89	101
SC291W	1600	3000	17.5	I	86	98
SC2500W	1800	3800	15.5	II	86	101
SCE1650W	1600	2500 - 4000	15.5	II	89	101
SLL265W	1500	3800	16.2	II	89	101
SC250W	1800	4200	15.5	II	92	103

The values given are valid for nominal voltages [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. For lower voltage and models for specific countries, these values can vary.
Please observe the article number on the type plate of your machine. The trade names of the individual machines may vary.

1.Vorgesehene Verwendung des Geräts

Dieses Werkzeug wurde einzig und ausschließlich für folgende Verwendungen entworfen:

1.Ortsfeste Arbeiten auf ebenen und stabilen Oberflächen
2.Bearbeiten von Hart-und Weichholzwerkstücken
3.Bearbeiten von Werkstücken aus Spanplatten
4.Bearbeiten von Werkstücken aus Faserplatten
5.Bearbeiten von Rohrwerkstücken aus PVC
6.Ausführung von gradlinigen Längs- und Querschnitten am zu bearbeitenden Werkstück
7.Ausführung von Zuschnitten auf horizontale Gehrung zwischen -45º und 45º
8.Ausführung von Zuschnitten auf vertikale Gehrung zwischen 90º und 45º. Making vertical mitre-cuts between 90º and 45º

Die Grenzwerte der Größe des Werkstücks sind Kapitel **11** entsprechend zu entnehmen.

2.Auspacken und Zusammenbau

Auspacken

1.Verschluss aufschneiden und Karton öffnen.
2.Obere Anschläge aus Pappe entfernen.
3.Gerät aus dem Karton nehmen und dabei den Antriebskopf und den Motorkörper zwecks Gewichtsausgleichs mit Kraft mit beiden Händen festhalten.
4.Zubehörschachtel herausnehmen.
5.Unterlagen herausnehmen.
6.Pappkarton, Pappanschläge, Zubehörschachtel und Unterlagen an einem sicheren, inventarisierten, leicht zugänglichen und dem Gerätbediener bekannten Ort dauerhaft aufbewahren.

Einpacken

ABBILDUNGEN A B V

Schritt 1: Antriebskopf sichern, zusammenklappen und festmachen, hierzu:

1.Oberen Kopf mittels Betätigung von **8** oder **14** auf horizontal 0º stellen.
2.Oberen Kopf mittels Betätigung von **15** auf vertikal 90% stellen.
3.Schutzhaube **34** derart platzieren, dass sie mit dem Schneidetisch in Kontakt kommt.
4.Schutzhaube **34** mittels Anziehen der vorderen Flügelmutter **24** befestigen.
5.Oberen Verriegelungsknopf **29** drücken, um das Absenken des Kopfs freizugeben.
6.Kopf bis zum Anschlag senken, um ihn mittels des Knopfs **31** zu arretieren. Unteren Verriegelungsknopf **31** drücken, um den Kopf zu arretieren.

Schritt 2: Verpacken des Geräts:

1.Pappkarton orten.
2.Unterlagen orten.
3.Gerät mit Kraft am Antriebskopf und Motorkörper festhalten.
4.Gerät auf die 4 kreisförmigen Vertiefungen des Kartonbodens stellen.
5.Gerätunterlagen einlegen.
6.Obere Pappanschläge einsetzen.

Karton schließen und mit Klebeband verschließen.

3.Einrichten oder Befestigen des Werkzeugs in einer stabilen Stellung

1.Der Arbeitsplatz, an dem das Gerät aufgestellt wird, muss gezwungenermaßen sicher sein.
2.Werkzeug in stabiler Stellung auf eine ebene Oberfläche stellen.
3.Der Sockel der Gehrungssäge hat vier Öffnungen zur ortsfesten Befestigung des Geräts auf der Werkbank. Es wird dringend empfohlen, das Gerät mittels der entsprechenden Schrauben und Muttern an der Werkbank zu befestigen.

4.Stromanschluss, Verkabe-lung, Sicherungen, Steckdosen-typ und Erdungserfordenisse

1.Zur Stromversorgung des Geräts Schukostecker an eine Normsteckdose mit einer Mindestleistung von 2500 VA.
2.Das Gerät hat eine vollständig fertig gestellte Innenverkabelung, so dass zu seiner Installierung keinerlei weitere Verkabelung erforderlich ist.
3.Das Gerät besitzt keine Schmelzsicherungen, wobei jedoch zum Schutz des Geräts die erwendung eines fest zugeordneten magnetothermischen Schalters empfohlen wird.
4.Das Gerät verfügt über eine elektrische Ausrüstung der Kategorie II, so dass es die Erdung der Elektroinstallation nicht in Anspruch nimmt.

5.Illustrierte Beschreibung der Funktionen

1.Gehäuse
2.Ein/Aus Schalter
3.Verriegelungsknopf für Dauerbetrieb
4.Griff
5.Schwenkschutzhaube
6.Unterer Schneidetisch
7.Skala für horizontale Gehrungswinkel
8.Verriegelungsknopf für benutzerbestimmbare horizontale Gehrungswinkel
9.Anzeige für horizontale Winkel.

10. Öffnungen für die Horizontalverriegelung für fixe Gehrungswinkel
11. Öffnungen für die Befestigung des Geräts
12. Verankerungsöffnungen für die Klemmbacken zum Einspannen des Werkstücks
13. Anschlagführung
14. Ankerbolzen zur Horizontalverriegelung für fixe Gehrungswinkel
15. Hebel zur Vertikalverriegelung für benutzerbestimmbare Gehrungswinkel
16. Schraube zur Vertikaleinstellung für einen Gehrungswinkel von 45º
17. Mutter zur Vertikaleinstellung für einen Gehrungswinkel von 45º
18. Mutter zur Vertikaleinstellung für einen Gehrungswinkel von 0º
19. Schraube zur Vertikaleinstellung für einen Gehrungswinkel von 0º
20. Ausstoßdüse für Schneidpartikel
21. Schneidscheibe
22. Befestigungsschraube für das Sägeblatt
23. Klemmflansch
24. Flügelmuttern zur Einstellung der Höhe des oberen Tischs/Befestigung des unteren Schutzteils
25. Oberer Schneidetisch
26. Beweglicher Schutz des oberen Tischs
27. Bewegliche Anschlagführung des oberen Tischs
28. Einstellflügelmutter für die bewegliche Anschlagsführung des oberen Tischs
29. Verriegelungsknopf in oberer Ruhestellung
30. Verriegelungsknopf der schwenkbaren Schutzhaube
31. Verriegelungsknopf in unterer Ruhestellung
32. Gegengewichtsfeder des Schneidekopfs
33. Einstellnocken des Anzeigers für horizo tale Winkel
34. Stationärer unterer Schutz
35. Haltemutter zum Einstellen der Verriegelung in der unteren Stellung
36. Halteschraube zum Einstellen der Verriegelung in der unteren Stellung
37. Kiel des oberen Tischs
38. Verriegelung des Schutzteils des oberen Tischs
39. Befestigungsschraube des Systems zum Einstellen von fixen Längen
40. Befestigungshemmschuh des Halters für das System zum Einstellen von fixen Längen
41. Halter für das System zum Einstellen von fixen Längen
42. Einstellbarer Anschlag des Systems zum Einstellen von fixen Längen
43. Einstellflügelmutter der beweglichen Anschlagführung des oberen Tischs
44. Einführungsöffnung des Systems zum Einstellen von fixen Längen
45. Skala für die Schnittlänge des oberen Tischs
46. Verstellschraube für die Kielhöhe
47. Abdeckung des Bürstenhalters
48. Befestigungsschraube der Abdeckung des Bürstenhalters
49. Bürstenhalter
50. Anschlussschraube für die Bürste
51. Druckfeder
52. Bürste
53. Horizontale Kopfbewegung Taste.
54. Einstellschrauben Kurbelgehäuse.
55. Deckel Befestigungsschrauben der oberen Tabelle Kiel.
56. Deckel oben Tabelle Kiel.

6.Beschränkungen hinsichtlich Umgebungsbedingungen

Der IP Grad dieses elektrischen Geräts ist 20. Dieses Gerät ist gegen den Zugang zu gefährlichen Teilen mit einem Finger und gegen feste Fremdkörper mit einem Durchmesser von 12'5 mm und mehr geschützt. Dieses Gerät besitzt keinerlei Schutz gegen eintretendes Wasser, so dass dessen Gebrauch unter inneren oder äußeren Umgebungsbedingungen mit Niederschlagsrisiko verboten ist.

7.Inhaltsverzeichnis

8.Einstellen und Testen

Warnung!

Vor jeglichem Eingriff auf oder an dem Elektrogerät Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

Wenn das Gerät einer lange andauernden oder intensiven Benutzung unterzogen worden ist, ist eine Überprüfung und Einstellung erforderlich, damit eine korrekte Funktionsqualität und die Sicherheit des Geräts gewährleistet bleiben.

Hierzu sind Kenntnisse, Erfahrung und spezielle Werkzeuge erforderlich. Der offizielle technische Kundendienst von Stayer Iberica S.A. führt diese Arbeiten für Sie schnell, gründlich und kostengünstig durch.

Einstellen der Verriegelung in der unteren Ruhestellung

ABBILDUNGEN A C

Überprüfung

1. Ausgehend von der Verriegelungsposition in der oberen Ruhestellung
2. Mittels Drücken des Knopfs **29** entriegeln.
3. Kopf mittels **4** bis zum unteren Anschlag senken.
4. Knopf **31** drücken. Ist dieser richtig eingestellt, tritt der Stift des Knopfs sanft bis zum Anschlag ein. Andernfalls Einstellung vornehmen.

Einstellen

1. Befestigungsschraube **35** lockern.
2. Kopf mittels **4** bis zum unteren Anschlag senken.
3. Schraube **36** anziehen oder lockern, bis der Knopf **31** sanft bis zum Anschlag ein.
4. Mutter **35** unter Festhalten der Schraube **36** anziehen.

Einstellen des horizontalen Gehrungswinkels auf +- 45º

ABBILDUNGEN A B R I

Überprüfung

1. Verriegelungsbolzen **14** anheben (**SC2500W**, Drehen Sie den Arretierknopf **14** nach links und drücken Sie die Taste **53**, um den Kopf bewegen).
2. Kopf horizontal verschieben, bis er sich bei 45º verriegelt (**SC2500W**, Drehen Sie den Regler **14**, den Kopf in die gewünschte Position einstellen).
3. Nachprüfen, dass der Anzeiger für horizontale Winkel exakt 45º anzeigt. Andernfalls Einstellung vornehmen.
4. In derselben Reihenfolge für den horizontalen 45º Winkel wiederholen.

Einstellen

1. Verriegelungsbolzen **14** angehoben halten.
2. Befestigungsschraube **31** des Nockens **33** lockern.
3. Einheit Kopf und Schneidetisch horizontal verschieben, bis sie sich bei 45º verriegelt.
4. Nocken **33** gegen die Führung **13** drehen, bis der Anzeiger **9** mit der Markierung 45º des Anzeigers **7** übereinstimmt.
5. Befestigungsschraube des Nockens **33** anziehen.
6. Verriegelungsbolzen **14** freisetzen.
7. In derselben Reihenfolge für den horizontalen 45º Winkel wiederholen.

Anpassung für SC2500W

1. Drehen Sie den Arretierknopf 14 nach links, und klicken Sie auf die Taste 53, um den Kopf zu bewegen.
2. Horizontal bewegen Sie den Kopf Montage-und Schneidetisch bis zu 45 Grad.
3. Lassen Sie die Taste 53 der Feststellknopf 14 und biegen Sie rechts ab zu sichern.
4. Wiederholen Sie die gleiche Sequenz für den horizontalen Winkel von -45 Grad.

Einstellen des vertikalen Gehrungswinkels auf 90º

ABBILDUNGEN A B G

Überprüfung

1. Vertikale Einstellung mittels des Bedienelements oder Mutter **15** (mit Inbusschlüssel) freisetzen.
2. Kopf bis zum rechten Anschlag verschieben (90º)
3. Vertikaleinstellung des Kopfs mittels Anziehen des Bedienelements oder Mutter **15** (mit Inbusschlüssel) arretieren.
4. Winkel mittels einer zweckdienlich geeichten Winkelschablone oder eines Winkelmessers (Mindestgenauigkeit +- 5') unter Anordnung der einen Oberfläche am Schneidetisch **6** und der anderen an der Schneidscheibe **21** überprüfen.
5. Sollte die Seite der Schablone sich nicht exakt der Scheibe anpassen, oder sollte bei direkter Messung mit dem Winkelmesser eine Abweichung von mehr als +- 20º erreicht werden, ist die Einstellung vorzunehmen.

Einstellen

1. Vertikale Einstellung des Kopfs mittels Lockern des Bedienelements oder Mutter **15** (mit Inbusschlüssel) freisetzen.
2. Kopf bis zum rechten Anschlag verschieben (90º)
3. Haltemutter 18 abnehmen.
4. Anlegen eines Winkelmesser (Mindestgenauigkeit +- 5') unter Anordnung einer seiner Oberflächen am Schneidetisch 6 und der anderen an der Schneidscheibe 21.
5. Einstellschraube 19 betätigen, bis ein Maß von 90º erreicht ist.
6. Einstellung mittels Anziehen der Halteschraube 18 unter Festhalten der Schraube 19, damit diese sich nicht bewegt, festsetzen.
7. Arretieren der Vertikaleinstellung des Kopfs mittels Anziehen des Bedienelements oder Mutter **15** (mit Inbusschlüssel).

Einstellen des vertikalen Gehrungswinkels auf 45º

ABBILDUNGEN A E

Überprüfung

1. Vertikale Einstellung des Kopfs mittels Lockern des Bedienelements oder Mutter **15** (mit Inbusschlüssel) freisetzen.
2. Kopf bis zum rechten Anschlag verschieben (45º)
3. Vertikaleinstellung des Kopfs mittels Anziehen des Bedienelements oder Mutter **15** (mit Inbusschlüssel) arretieren.
4. Winkel mittels einer zweckdienlich geeichten Winkelschablone oder eines Winkelmessers (Mindestgenauigkeit +- 5') unter Anordnung der einen Oberfläche am Schneidetisch 6 und der anderen an der Schneidscheibe 21 überprüfen.
5. Sollte die Seite der Schablone sich nicht exakt der Scheibe anpassen, oder sollte bei direkter Messung mit dem Winkelmesser eine Abweichung von mehr als +- 20º erreicht werden, ist die Einstellung vorzunehmen.

Einstellen

1. Vertikale Einstellung des Kopfs mittels Lockern des Bedienelements oder Mutter **15** (mit Inbusschlüssel) freisetzen.
2. Kopf bis zum rechten Anschlag verschieben (45º)
3. Haltemutter **18** abnehmen.
4. Winkel mittels einer zweckdienlich geeichten Winkelschablone oder eines Winkelmessers (Mindestgenauigkeit +- 5') unter Anordnung der einen Oberfläche am Schneidetisch **6** und der anderen an der Schneidscheibe **21** überprüfen.
5. Einstellschraube **16** betätigen, bis ein Maß von 45º auf dem Winkelmesser erhalten wird, oder bis die sich mit der Schneidscheibe befindliche Oberfläche der Schablone vollen (sie lässt kein Licht durch) Kontakt hat.
6. Einstellung mittels Anziehen der Halteschraube **17** unter Festhalten der Schraube **16**, damit diese sich nicht bewegt, festsetzen.
7. Arretieren der Vertikaleinstellung des Kopfs mittels Anziehen des Bedienelements oder Mutter **15** (mit Inbusschlüssel).

Einstellen des Kiels des oberen Schneidetischs

ABBILDUNGEN A J I P

Information!

1. Dieses Kapitel ist nicht auf das Modell ohne oberen Tisch (SCW264W) anwendbar.
2. Sie benötigen einen Messschieber und ein Lineal (nicht enthalten), um diese Einstellung vorzunehmen.

Überprüfung

1. Verriegelung **38** des Schutzteils **26** des oberen Tischs freisetzen.
2. Schutzteil **26** nach hinten drehen.
3. Der Abstand zwischen dem Inneren des Kiels **37** und dem Äußeren der Zähne der Schneidscheibe muss an jedwelchem sichtbaren Punkt zwischen 3mm und 5mm betragen.

Sollten die Masse sich nicht im Bereich der Abbildung befinden, muss die Einstellung vorgenommen werden.

Einstellen

1. Verriegelung des Schutzteils **38** des oberen Tischs abnehmen.
2. Schutzteil **26** nach hinten drehen.
3. Einstellschrauben **46** des Kiels lockern.
4. Höhe des Kiels **37** derart einstellen, dass der Abstand zwischen dem Inneren des Kiels 37 und dem Äußeren der Zähne der Schneidscheibe an jedwelchem sichtbaren Punkt zwischen 3mm und 5mm beträgt.
5. Einstellschrauben **46** des Kiels anziehen.
6. Schutzteil in Stellung bringen

9.Werkzeugaustausch

Achtung!
Diese Tätigkeit muss am Gerät mit herausgezogenem Netzstecker und stillstehendem Sägeblatt durchgeführt werden. Schutzhandschuhe verwenden.

- Verwendung von Scheiben gemäß EN 847-1 zwingend vorgeschrieben.
- Verwendung von Scheiben, die eine größere Stärke als der Kiel haben, zwingend vorgeschrieben.
- Verwendung des normgerechten Schiebestabs zwingend vorgeschrieben – räumen Sie diesen weg, wenn Sie ihn nicht benutzen.
- Verwendung von Scheiben aus Schnellarbeitsstahl (HSS) verboten.
- Verwendung von fehlerhaften oder verformten Scheiben verboten.
- Den Tischeinsatz auswechseln, wenn dieser abgenutzt ist.

Entfernen der Schneidscheibe

ABBILDUNGEN A B K L

1. Kopf in die obere Arretierposition bringen, indem man den Kopf nach oben dreht, bis er zum Anschlag kommt.
2. Flansch **23** mit dem zusammen mit der Ausrüstung mitgelieferten Flanschschlüssel festsetzen.
3. Sechskantschraube **22** mit dem mit der Ausrüstung mitgelieferten Rohrschlüssel im Uhrzeigersinn lockern.

4.Knopf **30** zum Entsperren des beweglichen Schutzteils **5** drücken.
5.Schutzteil **5** nach oben ziehen und abnehmen.
6.Schneidscheibe mit einer Hand festhalten.
7.Flansch und Sechskantschraube entfernen.
8.Zu ersetzende Schneidscheibe entfernen.

Nur SC2500W

1.Kopf in die obere Arretierposition bringen, indem man den Kopf nach oben dreht, bis er zum Anschlag kommt.
2.Lösen Sie die fünf Schrauben **54**, die das Gehäuse **1**.
3.Lösen Sie die 2 Schrauben Kiel **55** der Top **56** Top-Tabelle
4.Flansch **23** mit dem zusammen mit der Ausrüstung mitgelieferten Flanschschlüssel festsetzen.
5.Sechskantschraube **22** mit dem mit der Ausrüstung mitgelieferten Rohrschlüssel im Uhrzeigersinn lockern.
6.Knopf **30** zum Entsperren des beweglichen Schutzteils **5** drücken.
7.Schutzteil **5** nach oben ziehen und abnehmen.
8.Schneidscheibe mit einer Hand festhalten.
9.Flansch und Sechskantschraube entfernen.
10.Zu ersetzende Schneidscheibe entfernen.

Austauschen der Schneidscheibe

1.Sägemehl und Schmutz sorgfältig von den Abstützungen, Flanschen und aus dem Inneren der Schutzteile entfernen.
2.Neue Schneidscheibe derart platzieren, dass der Richtungspfeil auf der Vorderseite des Gehäuses **1** mit dem auf der Schneidscheibe eingravierten Pfeil und mit der Neigung der Scheibenzähne übereinstimmt.
3.Flansch und dessen Sechskantschraube **22** platzieren.
4.Flansch **23** mit dem mit der Ausrüstung mitgelieferten Flanschschlüssel arretieren.
5.Schraube **22** mit dem mit der Ausrüstung mitgelieferten Rohrschlüssel gegen den Uhrzeigersinn anziehen.
6.Schutzteil mittels nach unten Ziehen in seiner Originalposition platzieren.
7.Arbeitsvorgang mittels Simulation eines Leerschneidvorgangs überprüfen.

10.Arbeitsbefestigung

Im Rahmen des Möglichen soll das Werkstück ohne Handanlegung befestigt werden. Während des Schneidens das Werkstück stabil gegen die Abstützung halten. SÄMTLICHE GERÄTE SIND FÜR DIE MONTAGE VON KLEMMBACKEN EINGERICHTET, DIE EINE SICHERE BEFESTIGUNG DES PROFILS ERLAUBEN.

Zur Vermeidung der Werkstücke während der Befestigung wird empfohlen, leicht an die beweglichen Klemmbacken des Spannfutters anpassbare Holzprofile zu verwenden. Die Klemmbacken lassen sich einfach herausnehmen und hinterlassen eine vollkommen freie Arbeitsfläche.

Zum Schneiden von langen Werkstücken unter sicheren Bedingungen ist es unerlässlich, diese mit zusätzlichen Abstützungen festzuhalten.

11.Grenzen bezüglich der Werkstückgröße

Bearbeitungsgrenzen für alle in der vorliegenden Anleitung enthaltenen Modelle.

Information!

Das Modell SC264W hat keinen oberen Tisch, so dass die Grenzen für die Werkstückgröße für das Schneiden auf dem oberen Tisch für dieses Model nicht anwendbar sind.

SC250W:

Schnittyp	Grenze der Werkstückgröße in mm
90º	140x75
45º	90x75
45º geneigt	130 x 52
45º-45º composed	70 x 50
Oberer Tisch	0-40

Schnittyp	Grenze der Werkstückgröße in mm
90º	155x25 / 65x77
45º rechts	103x30 / 55x77
45º links	103x30 / 55x77
45º geneigt	103x30 / 55x77
45º-45ºComposed	75x20
0º geradlinig	75x20
45º geradlinig	32x100
Rohr	ø 95
Oberer Tisch	40

SC2500W:

Schnittyp	Grenze der Werkstückgröße in mm
90º	135x75 / 60x95
45º rechts	90x75 / 35x100
45º links	90x75 / 35x100
45º geneigt	135x45 / 55x65
45º-45ºComposed	43x65 / 85x55
0º geradlinig	60x95
45º geradlinig	55x65
Rohr	ø 75
Oberer Tisch	0-40

12.Allgemeine Gebrauchsanweisungen

Hinweis!

1.Falls das Gerät sich in einem schlechten Zustand befindet oder ihm Teile einschließlich der vorgeschriebenen oberen Schutzteile fehlen (Sie können die Abbildungen in der vorliegenden Anleitung als orientativen Leitfaden verwenden), benutzen Sie das Gerät NICHT. Schalten Sie es ab, entfernen Sie es vom Arbeitsplatz und schicken Sie es sofort an einen autorisierten technischen Kundendienst.
2.Machen Sie sich mit sämtlichen Sicherheitsmassnahmen vertraut und erfüllen Sie diese, bevor Sie das Gerät starten.
Beim Schneiden von Holz ist die Verwendung des Saugsystems zwingend vorgeschrieben.

Starten und stoppen des geräts

ABBILDUNGEN A B N

Information

1.Das Gerät verfügt über einen Verriegelungsknopf 3 für den Start, der den Betrieb des Motors ohne ständiges Drücken des Knopfs 2 erlaubt.
2.Das Gerät verfügt über ein Sicherheitsmodul, das es gegen unerwartetes Starten schützt. Sollte ährend des Betriebs die Stromversorgung ausfallen, startet das Gerät bei dessen Aktivierung danach nicht. Zum Entsichern des Schutzes den Startknopf zweimal drücken.
3.Ausgenommen das SCE1650W haben sämtliche Modelle eine einzige Geschwindigkeit.

Das Modell SCE1650W verfügt über ein elektronisches Modul, das dem Gerät folgende elektromechanischen Verbesserungen verleiht:

1.Sanfte Startkurve
2.Automatische Strombegrenzung bei Überlastung
3.Ständige Geschwindigkeitsregulierung an einem Stellrad am Motorkörper mit 5 Vorgabewerten. M

Hinweise!

1.Wann immer möglich Motorverriegelung vermeiden (Knopf **3**).
2.Laufende Maschine nicht unbeaufsichtigt lassen.
3.Nie mit gesperrter Schneidescheibe starten, und vor Schneidbeginn warten, bis die Schneidescheibe ihre Höchstgeschwindigkeit erreicht hat.
4.Vor Stoppen des Geräts muss die Schneidscheibe freistehen und frei drehen.

Starten mit dem Handschalter
1.Zur Inbetriebnahme des Motors Schalter **2** drücken.

Stoppen des Geräts bei Betätigung mit dem Handschalter
1.Schalter **2** nicht mehr drücken.

Starten mit Verriegelung
1.Schalter **2** drücken.
2.Verriegelungsknopf **3** drücken und dabei Schalter **2** weiter gedrückt halten.
3.Schalter **2** loslassen.

Stoppen des Geräts bei Betätigung mit der Verriegelung
1.Schalter **2** kurz drücken.

Benutzung des unteren Schneidetischs

Hinweis!

1.Bei Modellen mit oberem Schneidetisch ist das Unfallrisiko durch Kontakt mit der Schneidescheibe bei dessen Auftritt auf dem oberen Tisch zu vermeiden. Nehmen Sie unbedingt für Ihre Sicherheit führen vor Beginn der Arbeit mit dem unteren Schneidetisch folgende
2.Vorbereitungsmaßnahmen durch. Jedwelche Vorbereitungsmaßnahme hat gezwungenermaßen mit ausgestöpseltem Kabel zu erfolgen

Sicherheitsvorbereitungsmaßnahmen für den oberen Schneidetisch für Schnitte mit dem unteren Schneidetisch

ABBILDUNGEN A B O P

Information

Dieses Kapitel ist nicht anwendbar auf Modelle, die nicht über einen oberen Schneidetisch verfügen: SC264W.
Dieses Kapitel ist anwendbar auf Modelle, die über einen oberen Tisch verfügen: SC241W, SC251W, SC261W, SC265W, SC291W, SCE1650W und SLL265W.

1.Achsschraube lockern und Arretierung **(38)** des Schutzteils des oberen Schneidetischs **25** entsperren.
2.Die **3** der Höhenverstellung des oberen Tischs dienenden Flügelmuttern **24** lockern.
3.Oberen Tisch **25** anheben, indem man ihn sanft bis zum Anschlag nach oben zieht.
4.Die 3 Flügelmuttern **24** fest anziehen.
5.Schrauben des Schutzteils des oberen Schneidetischs **25** fest anziehen.

Schneidbetrieb mit dem unteren Schneidetisch

Hinweis!

1. Beachten Sie die Grenzen bezüglich der Größe und des Materials des Werkstücks.
2. Verwenden Sie wann immer möglich Klemmbacken zum Festhalten des Werkstücks.
3. Verriegeln Sie bei Arbeiten mit dem unteren Schneidetisch nie den Stromversorgungsschalter für den Motor.

Das vorliegende elektrische Gerät kann folgende Schnitttypen auf dem unteren Schneidetisch durchführen:

1. Geneigter horizontaler Schnitt in einem Bereich von 0º bis +- 45º.
2. Geneigter vertikaler Schnitt in einem Bereich von 0º bis +- 45º.
3. Kombinationen des horizontalen und vertikalen Bereich (beispielsweise als Trennschleifmaschine mit geradlinigem 0º horizontalen und 0º vertikalem Schnitt).

Vorbereiten für geneigtes horizontales Schneiden auf dem unteren Tisch

ABBILDUNGEN B R

Zur Durchführung horizontal geneigter Schnitte kann der Gerätkopf bis 90º horizontal gedreht werden. Um dies zu Erleichtern, hat der untere Schneidetisch 4 voreingestellte Positionen, und zwar bei +- 22º 30' und +- 45º, die mittels konischer Bohrungen im unteren Schneidetisch **6** und einem automatischen Verriegelungsbolzen**14** wählbar sind.

1. Knöpfe **8** für die Horizontalverriegelung lockern.
2. Ankerbolzen **14** für voreingestellte Verriegelungen anheben und angehoben halten.
3. Einheit Kopf/unterer Schneidetisch **6** mittels der gradgeeichten Skala **7** und dem Anzeiger **9** bis zum gewünschten Winkel verstellen.
4. Knöpfe **8** für die Horizontalverriegelung drücken.
5. Ankerbolzen **14** loslassen.

Vorbereiten für geneigtes vertikales Schneiden auf dem unteren Tisch

ABBILDUNGEN A G

Zur Durchführung von vertikal geneigten Schnitten verfügt man über zwei bis zum Anschlag geeichte und voreingestellte Neigungen bei 0º und 45º. Winkelmesser zur Einstellung von dazwischen liegenden Winkeln verwenden.

1. Hebel **15** für Vertikalverriegelung lockern.
2. Schneidewinkel wählen.
3. Hebel **15** für Vertikalverriegelung anziehen.

Vorbereiten des Schneideanschlags auf dem unteren Tisch

ABBILDUNGEN B S T U

Information: Dies ist bei Modell SC241 eine Sonderausstattung.

1. Schraube **39** lockern.
2. Profil **41** in die Einführungsöffnung **44** einführen.
3. Profil **41** bis zum Anschlag in **40** hineinschrieben.
4. Schraube **39** anziehen.
5. Einstellflügelmutter **43** lockern.
6. Schnittlänge mittels Verschieben des Anschlags **42** einstellen.
7. Einstellflügelmutter **43** anziehen.

Durchführung des Schnittvorgangs auf dem unteren Tisch

ABBILDUNGEN A B U

1. Werkstück vorbereiten, indem man es vollkommen sicher festhält.
2. Elektrogerät mittels Drücken des Schalters **2** starten.
3. Ein paar Sekunden warten, bis die Schneidescheibe ihre Höchstgeschwindigkeit erreicht hat.
4. Arbeitskopf langsam mit Hilfe des Handgriffs **4** mit einer durchgehenden und rucklosen Bewegung senken.
5. Druck mit einer für das zu schneidende Material geeigneten Intensität in Richtung des Vordringens des Sägeblatts ausüben.
6. Nach Beendigung des Schneidevorgangs Arbeitskopf wieder heben.
7. Maschine durch Loslassen des Knopfs **2** stoppen.

Benutzung als Kreissäge mittels des oberen Schneidetischs

Information:

Dieses Kapitel ist nicht anwendbar auf Modelle, die nicht über einen oberen Schneidetisch verfügen: SC264W.
Dieses Kapitel ist anwendbar auf Modelle, die über einen oberen Tisch verfügen: SC241W, SC251W, SC261W, SC265W, SC291W, SCE1650W und SLL265W.

Hinweis!

Vor jedwelchem Arbeitsvorgang auf dem oberen Schneidetisch ist es gezwungenermaßen erforderlich, das Gerät in geeigneter Weise vorzubereiten. Hierzu ist der ortsfeste Sicherheitsschutz auf dem unteren Tisch zu montieren.

Montage des ortsfesten Sicherheitsschutzes auf dem unteren Schneidetisch

ABBILDUNGEN A B V

1. Beginnen mit angehobenem Kopf und ausgestöpseltem Netzkabel.
2. Vordere Flügelmutter **24** lockern.
3. Führung für Sicherheitsschutz **34** über die Schraube der Flügelmutter **24** einführen.
4. Schutz **34** in die Lage gemäß der Abbildung bringen.
5. Kopf sanft senken und mittels des Knopfs **31** arretieren.
6. Schutz **34** nach unten drücken und Sichern, dass der Schutz auf dem unteren Tisch stößt.
7. Flügelmutter **24** fest anziehen.
8. Prüfen, dass das Sägeblatt sich frei dreht.
9. Zuletzt Gerät kurz leer starten und sicherstellen, dass die Schneidscheibe nicht reibt.
10. Stecker wieder an die Stromversorgung anschließen.

Vorbereiten des oberen Tischs

Vorbereiten der Höhe des oberen Schneidetischs

ABBILDUNGEN A B O W

Information:

Der obere Schneidetisch ist von 0 bis 42mm höhenverstellbar

Hinweis!

Der obere Schneidetisch muss bezüglich der Schneidescheibe eine derartige Höhe haben, dass diese lediglich aus dem zu schneidenden Werkstück nur um die gleiche Höhe wie die eines Schneidezahns herausragt. Siehe Abbildung **W**.

1. Falls diese angezogen ist, Achsenschraube des Schutzteils des Tischs **25**, des Schutzteils des Tischs **25** leicht lockern, so dass das Schutzteil frei abhebt.
2. Falls diese angezogen ist, Arretierung **38** des Schutzteils des Tischs **25**, des Schutzteils des Tischs **25** leicht lockern, so dass das Schutzteil frei abhebt.
3. Die, die Höhe des oberen Tischs regulierenden Flügelmuttern **24** lockern.
4. Höhe des Tischs **25** durch sanftes nach oben Ziehen einstellen.
5. Die Flügelmuttern **24** fest anziehen.

Vorbereiten der Schnittbreite auf dem oberen Tisch mittels Führung

ABBILDUNGEN B P

1. Setzen Sie die Bewegbarkeit der Parallelführung **27** mittels Lockern der Flügelmutter **28** frei.
2. Schnittbreite mittels Verschieben der Führung **27** auf der geeichten Skala **45** einstellen.
3. Setzen Sie die Führung **27** fest, indem sie die Flügelschraube **28** fest anziehen.

Verwendung des Winkelmessers

Information!

ABBILDUNGEN P Q

Der obere Arbeitstisch ist für die wahlweise Verwendung eines zwischen 0 und 45º einstellbaren Winkelmessers voreingerichtet. Die übliche Verwendung des Winkelmessers ist die für geneigte Schnitte, wobei jedoch die Möglichkeit der Verwendung des Winkelmessers als schnittabhängig einstellbarer Tiefenanschlag besteht. Hierzu Winkelmesser an der rechten Seite des oberen Schneidetischs anbringen.

Für die oberen Aluminiumtische (SC250W, SC261W, SC265W, SC291W, SC2500W, SC1650W, SLL265W) und für die oberen Blechtische (SC241W und SC251W) gibt es jeweils einen modellspezfischen Winkelmesser.

1. Untere Flügelmutter der Verschraubung am oberen Schneidetisch lockern.
2. Winkelmesser in den vorderen Schlitz des oberen Schneidetischs einführen.
3. Einstellen der Position des Winkelmessers gemäß der durchzuführenden Arbeit.
4. Flügelmutter zur Verschraubung des Winkelmessers am oberen Schneidetisch anziehen.
5. Obere Flügelmutter zur Einstellung des Winkels des Winkelmessers lockern.
6. Einstellen des Winkels des Winkelmessers gemäß der durchzuführenden Arbeit.
7. Obere Flügelmutter zur Einstellung des Winkels des Winkelmessers anziehen.
8. Obere Flügelmuttern zum Ausziehen des Anschlags des Winkelmessers lockern.
9. Auszugslänge des Anschlags des Winkelmessers gemäß der durchzuführenden Arbeit einstellen.
10. Obere Flügelmuttern zum Ausziehen des Anschlags des Winkelmessers anziehen.

Durchführen des Schneidevorgangs auf dem oberen Tisch

1. Führen Sie, wie in **12** erklärt, den Startvorgang mit Verriegelung durch.
2. Für Längsschnitte zum Stützen des Werkstücks die Parallelführung verwenden.
3. Werkstück mit größter Vorsicht der Schneidscheibe nähern, und dabei Hände vom Schnittweg entfernt halten.
4. Werkstück mit einer für die Eigenschaften des Materials geeigneten Intensität schieben.
5. Stoppen mit Verriegelung, wie in **12** beschrieben, vornehmen.

Information!

Nur für die Modelle SC250W, SC261W, SC265W, SC291W, SC2500W, SCE1650W und SLL265W. Nach Anordnen der Parallelführung **27** links von der Schneidescheibe können Ausschnitte von kleinen Teilen zu 45º vorgenommen werden.

13.Vorsichtsmassnahmen und Gebrauch von Schutzkleidung

Dieses Elektrowerkzeug darf nur von erwachsenem Personal mit der erforderlichen Ausbildung und Anleitung unter Beachtung der diesbezüglich vorgesehenen Gesetzgebung und der Vorgaben der Vorbeugungsmassnahmen für deren Arbeitsplatz benutzt werden. Zusätzlich muss die Bedienperson des Werkzeugs die vorliegende Anleitung vollständig verstanden und verinnerlicht haben und beachten.

Dieses Gerät erfordert folgende individuelle Schutzausstattung:

1.Schutzhelm
2.Integrale Gesichtsschutzausrüstung (Augen und Gesicht) gegen Aufprall.
3.Gehörschutz
4.Staubmaske
5.Schutzhandschuhe gegen mechanische Einwirkungen
6.Stiefel mit Schutzkappen und Schutzeinlagen
7.Arbeitskleidung
8.Werkzeugtasche
9.Sicherheitsgurt (gelegentlich)

14.Besondere Sicherheitsvorkehrungen

Beschreibung von gerätspezifischen Risiken

Damit diese Risiken eintreten muss zuvor eine der folgenden Risikobedingungen bestehen:

1.Der Bediener verfügt nicht über sachgerechte Schulung.
2.Die Gehrungssäge wurde nicht sachgerecht montiert.
3.Die Gehrungssäge wurde nicht sachgerecht gewartet.
4.Die Gehrungssäge wurde auseinandergebaut und falsch wieder zusammengebaut.
5.Die Gehrungssäge wurde auseinandergebaut und wieder zusammengebaut, wobei Teile fehlen.
6.Der Bediener verwendet nicht den sachgerechten Schutz.
7.Der Bediener hält das Werkstück mit der Hand.
8.Der Bediener setzt seine Hand, seinen Körper oder seine Kleidung dem Schnittweg aus.

Die mit der Benutzung dieses Geräts verbundenen zwei hauptsächlichen Risikoklassen sind der Kontakt mit der Schneidscheibe und das Herausschleudern von Partikeln und geschnittenen Stücken

1.Kontakt mit der Schneidscheibe

Benutzungsfall 1.1: Während der Durchführung von Schneidvorgängen
Beschreibung eines Unfalls des Typs 1.1.1: Das Auftreten eines eine Veränderung des Eindringwiderstands bewirkenden Knotens im Holz verursacht ein unvermitteltes Rütteln des Werkstücks und dementsprechend die Möglichkeit, dass die Hand des Bedieners sich in Richtung der Schneidschreibe bewegt und damit mit dieser in Kontakt kommt, sofern diese zugänglich ist.
Beschreibung eines Unfalls des Typs 1.1.2: Dieser tritt während des Schneidvorgangs von Kopfteilen von Werkstücken mit sehr geringer Länge, die mit der Hand gehalten werden. Bei Eindringen der Schneidescheibe in das Werkstück kann dieses in den Durchlassschlitz für die Schneidscheibe im Schneidetisch fallen und dementsprechend die es festhaltende Hand mitziehen und damit in Kontakt mit der Schneidscheibe bringen, sofern diese zugänglich ist.

Benutzungsfall 1.2: Unbeabsichtigter Kontakt mit der sich im Leerlauf in Ruhestellung drehenden Schneidscheibe.
Beschreibung eines Unfalls des Typs 1.2.1: Dieser geschieht, wenn mit einem manipulierten Gerät oder ohne Schutzteile gearbeitet wird. Unter diesen Bedingungen bleibt das Antriebsorgan gesperrt, so dass der Bediener die Schneidscheibe im Leerlauf laufen lässt und die Schneidscheibe zugänglich ist. Gleichzeitig gerät die Hand des Bedieners in Kontakt mit der Schneidscheibe, während er Tätigkeiten in der Nähe der Schneidscheibe ausübt (z.B. Wegnehmen des zugeschnittenen Werkstücks, Einlegen eines neuen Werkstücks usw.).

Benutzungsfall 1.3: Plötzliches Fallen der Schneidscheibe aufgrund Bruch der Haltefeder in Ruhestellung.
Beschreibung eines Unfalls des Typs 1.3.1: Es ergibt sich der Verlust des Gegengewichts des beweglichen Kopfs, der die Schneidscheibe hält, und zwar aufgrund des Bruchs einer oder beider der Federn des Gegengewichts oder deren Verankerungen. Gleichzeitig läuft die Schneidscheibe im Leerlauf weiter. Gleichzeitig hat der Bediener seine Hände unter dem Schnittweg. Unter diesen Bedingungen trifft die Schneidscheibe auf die sich in diesem Moment in dieser Zone befindlichen Hände des Bedieners.

2.Herausschleudern des zugeschnittenen Werkstücks

Benutzungsfall 2.1: Unvorhergesehenes Herausfallen der Schneidscheibe in Ruhestellung aufgrund Bruchs der Haltefeder.
Beschreibung eines Unfalls des Typs 2.1: Dieses Risiko tritt bei Arbeitsvorgängen an kurzen Werkstücken mit fixen Anschlägen auf. Bei Beendigung des Schnitts und Hochheben der Schneidscheibe kann das zwischen dem Anschlag und der Schneidscheibe eingebettete Reststück von dieser mitgerissen und mit Wucht herausgeschleudert werden und sogar im schlimmsten Fall zum Bruch der Schneidscheibe führen.

15.Vorbeugungsmassnahmen hinsichtlich gerätspezifischer Risiken

1.Vorbeugung gegen Kontakt mit der Schneidscheibe

1.1 Vorbeugung während der Durchführung des Schneidevorgangs

1.Der Bediener muss unbedingt ausreichend geschult und angeleitet werden und die vorliegende Anleitung derart kennen, dass er dazu fähig ist zu wissen, ob der Verdacht besteht, dass ein Gerät und seine Arbeitsumgebung keinen perfekten Service gewährleistet. Unter solchen Umständen Gerät nicht benutzen!
2.Überprüfen Sie das Gerät auf das Fehlen von Schutzteilen oder jedwelcher sonstiger Komponenten. Nie ein Gerät benutzen, das nicht vollständig, in perfektem Zustand und sachgerecht montiert ist. Sollte das Gerät manipuliert worden sein oder sich in einem schlechten Zustand befinden, Gerät ausstöpseln, vom Arbeitsplatz entfernen, nicht benutzen und an den technischen Kundendienst schicken.
3.Niemals Hände oder sonstige Körperteile oder Kleidung auf oder unter den Schneidscheibenbereich oder in the Schnittweg legen.
4.Das Befestigen des zu schneidenden Werkstücks auf dem Abstütztisch nicht von Hand sondern mit Hilfe von geeigneten Stoppern, Auszieherrillen und Klemmen, die unter allen Umständen (Auftreten von Knoten usw.) eine zuverlässige Befestigung des zu schneidenden Werkstücks an den Arbeitstisch gewährleisten. Mittels der Ausübung dieser Vorbeugungsmassnahme wird das Risiko des Kontakts mit der Schneidscheibe bei der Durchführung des Arbeitsvorgangs praktisch ausgeschlossen, da sie gestatter, dass die Hände von der Gefahrenzone entfernt bleiben können.
5.Bei Alleinlassen des Geräts dieses stets ausschalten.
6.Das Zuschneiden von Werkstücken, die größer als 1,5m sind, erfordert die Gegenwart eines oder mehrerer Helfer.

1.2 Vorbeugen gegen zufälligen Kontakt mit der sich im Leerlauf drehenden Schneidscheibe in Ruhestellung

1.Unabhängig davon, dass die Schneidscheibe in Ruhestellung durch die installierten Sicherheitsschutzteile geschützt ist, wird kategorisch davon abgeraten, den Verriegelungsschalter zu verwenden, um so zu gewährleisten, dass die Schneidscheibe in Ruhestellung sich nicht im Leerlauf dreht.

1.3 Vorbeugen gegen plötzliches Herausfallen der Schneidscheibe aufgrund Bruchs der Feder

1.Das Gerät befindet sich bei regelmäßiger Wartung stets in einwandfreiem Zustand.
2.Prüfen Sie an jedem Arbeitstag visuell den Bereich und das Gerät, und testen Sie routinemäßig sämtliche Bewegungsabläufe am ausgestöpselten Gerät.
3.Überprüfen Sie an jedem Arbeitstag die Federn **32** und deren Lager, und lassen Sie dies in regelmäßigen Zeitabständen von Fachpersonal überprüfen.
4.Stellen Sie sicher, dass der Kopf einwandfrei allein aufgrund der Wirkung der Federn **32** in seine obere Stellung fährt.
5.Überprüfen Sie an jedem Arbeitstag das obere Sperrsystem, indem Sie den Kopf bis zum Anschlag heben und die automatische Verriegelung und Entriegelung mittels des Knopfs **29** überprüfen, und lassen Sie dies in regelmäßigen Zeitabständen von Fachpersonal überprüfen.
6.Setzen Sie nie Ihre Hände oder sonstige Körperteile dem Schnittweg aus.
7.Erlauben Sie es nie, dass der die Schneidscheibe haltende Kopf sich in einer unbestimmten Stellung befindet, außer wenn der Bediener zwingend den Bedienungshandgriff **4** festhält.
8.Benutzen Sie bei jeglicher Pause zwischen Schneidvorgängen, egal wir kurz sie ist, während der Arbeit die automatische Sperrung des Kopfes in der oberen Stellung, indem Sie den Kopf bis zum oberen Anschlag heben.
9.Lassen Sie das Gerät jedes Mal, wenn es in Ruhestellung verbleibt, in der unteren Ruhestellung arretiert, indem Sie den Kopf 90º vertikal und 0º horizontal einstellen, den ortsfesten Schutz **34** anlegen und schließlich verriegeln, indem Sie den Kopf senken und den Knopf **30** drücken.

2.Vorbeugen gegen das Herausschleudern des zugeschnittenen Werkstücks

1.Zur Durchführung des Zuschneidens von Werkstücken unter Verwendung eines Anschlags, muss dieser klapp- oder verschiebbar sein. Nach Wählen des Schneidwegs und zuverlässiger Befestigung des Wirkstücks am Tisch zieht der Bediener den Anschlag zurück, um so eine Verkeilung des zugeschnittenen Werkstücks zwischen dem Anschlag und der Schneidscheibe zu vermeiden.

16.Entfernen von Staub

ABBILDUNG C

Sämtliche Modelle sind für die Installierung eines Saugsystems (nicht mitgeliefert) für während des Schneidens erzeugte Partikel ausgestattet.

Das Absaugsystem wird an die Partikelauslassdüse **20** angeschlossen.

Mechanische Schutzausrüstung

ABBILDUNGEN V X

1.Allgemeines Schutzgehäuse **1**
2.Schwenkbare Schutzhaube **5**
3.Ortsfestes unteres Schutzteil **34**
4.Bewegliches Schutzteil des oberen Tischs **26**

Elektrische Schutzausrüstung

1.Elektrische Isolierung der Klasse II
2.Schutzmodul für Ausfall der elektrischen Stromversorgung zur Vermeidung eines unvorhergesehenen Startens des Geräts nach Wiederherstellung der Stromversorgung nach Ausfall.

17.Allgemeine Sicherheitsanleitungen

HINWEIS! Bei Verwendung elektrischer Werkzeuge sollten stets die grundlegenden Sicherheitsvorkehrungen getroffen werden, um das Risiko von Brand, elektrischem Stromschlag und Verletzungen von Personen zu vermindern, einschließlich folgender Vorkehrungen.

Lesen Sie diese Anleitungen aufmerksam vor Benutzung dieses Produkt und bewahren Sie diese auf.

18.Regelmäßiges Säubern, Warten und Abschmieren

Säuberung

Säubern Sie das Gerät anfänglich mit einem Pinsel oder Quast zur Entfernung von Sägemehlresten und mit einem weichen Tuch. Wenn Druckluft verfügbar ist, empfiehlt es sich zum Abschluss des Säuberns das Gerät mit einer Druckluftpistole zu bestrahlen.

Wartung

Nach jeweils 2.000 Betriebsstunden oder alle zwei Jahre muss das Elektrogerät zwecks Wartung und vollständiger Überholung an de offiziellen technischen Kundendienst geschickt werden.

Abgesehen vom Austausch der Bürsten benötigt das Gerät keine besondere Wartung seitens des Benutzers. Erhalten Sie das Gerät sauber, und benutzen Sie es sachgerecht. Überprüfen Sie mittels eines ausreichend geschulten Benutzers regelmäßig die Richtigkeit der genehmigten Einstellungen. Wenden Sie sich im Falle jedwelcher Betriebsstörung oder jedwelchen Zweifels an unseren technischen Kundendienst.

Austauschen der Bürsten

ABBILDUNGEN Y Z

Hinweis!

Verwenden Sie stets die vom offiziellen technischen Kundendienst gelieferten Bürsten.

1.Schraube **48** entfernen.
2.Abdeckung **47** entfernen
3.Schraube **50** entfernen.
4.Druckfeder **51** nach links schieben.
5.benutzte bürste aus dem bürstenhalter **49** nehmen.
6.Neue Bürste in den Bürstenhalter **49** einführen.
7.Druckfeder **51** über die Bürste legen.
8.Schraube **50** nach Anbringen des Bürstenanschlusses anziehen.
9.Abdeckung **47** anbringen.
10.Schraube **48** anziehen.

Abschmieren

Das Gerät bedarf keiner besonderen Abschmierung seitens des Benutzers. Das spezifische Abschmieren des Werkzeugs wird anlässlich der regelmäßigen Wartungsüberprüfungen vom technischen Kundendienst vorgenommen.

19.Reparaturservice des Herstellers oder Handelsvertreters:

Stayer Ibérica S.A. Área Empresarial de Andalucía - Sector 1, Calle Sierra de Cazorla 7. Plz: 28320. Pinto (Madrid) Spanien.

20.Liste von durch den Benutzer austauschbaren Teilen

ABBILDUNGEN Y Z

1.Schneidscheibe **21**.
2.Ortsfestes unteres Schutzteil **34.**
3.Bewegliches Schutzteil des oberen Tischs **26.**
4.Bürsten **52.**
5.Führungen zur Einstellung der Schnitttiefe am unteren Tisch **41**.
6.Führungen zur Einstellung der Schnitttiefe am oberen Tisch **27**.

21. Eventuell notwendige Spezialwerkzeuge

Die notwendigen Werkzeuge sind Standardwerkzeuge oder im Zubehör des Geräts enthalten.

22. Sicherer Betrieb

1. **Arbeitsbereich sauber halten.** Unordentliche Bereiche und Werkbänke bergen Verletzungsgefahr.
2. **Umfeld des Arbeitsbereichs berücksichtigen**. Werkzeuge nicht dem Regen aussetzen. Werkzeuge nicht an feuchten oder nassen Orten gebrauchen. Arbeitsbereich gut beleuchtet halten. Werkzeuge nicht in Gegenwart von feuergefährlichen Flüssigkeiten oder Gasen benutzen.
3. **Gegen elektrischen Stromschlag schützen**. Körperkontakt mit geerdeten oder an Masse geschlossenen Oberflächen (z.B. Rohre, Heizkörper, Heizöfen, Kühlgeräte) vermeiden.
4. **Andere Personen entfernt halten.** Nicht gestatten, dass Personen, insbesondere Kinder, die nichts mit der Arbeit zu tun haben, das Werkzeug oder ausziehbare Kabel anfassen, und diese vom Arbeitsbereich entfernt halten.
5. **Nicht benutzte Werkzeuge einlagern.** Werkzeuge sollten, wenn sie nicht benutzt werden, and einem sicheren und trockenen, für Kinder nicht zugänglichen Ort gelagert werden.
6. **Werkzeug nicht forcieren.** Diese arbeitet mit der ihm zugeordneten Kenngröße, für die es vorgesehen ist, besser und sicherer.
7. **Richtiges Werkzeug wählen.** Ein kleines Werkzeug nicht dazu forcieren, dass es die einem schweren Werkzeug zustehende Arbeit leistet.Werkzeuge nicht für Zwecke verwenden, für die sie nicht vorgesehen sind; z.B. Kreissägen nicht zum Schneiden von Ästen Stämmen von Bäumen verwenden.
8. **Richtige Kleidung.** Keine weite Kleidung oder Schmuckgegenstände tragen, die von sich bewegenden Teilen erfasst werden können. Bei Außenarbeiten wird rutschfestes Schuhwerk empfohlen. Schutzmützen für langes Haar verwenden.
9. **Schutzausrüstung verwenden.** Schutzbrille benutzen.Gesichtsschutz oder –maske verwenden, um Staub fernzuhalten, wenn die Schneidevorgänge solchen erzeugen können.
10. **Staubabsaugausrüstung anschließen.** Falls Vorrichtungen zum Anschluss an Staubabsaugsysteme und Sammelsysteme bereitgestellt werden, sicherstellen, dass diese sachgerecht angeschlossen und verwendet werden.
11. **Kabel nicht misshandeln.** Zum Ausstöpseln aus dem Stecker nie am Kabel Ziehen. Kabel von Hitze, Öl und scharfen Kanten fernhalten.
12. **Arbeit sichern.** Wenn möglich zum Befestigen der Bearbeitung Befestigungsschellen oder Schraubstock für Werkbänke verwenden. Dies ist sicherer als die Hände zu benutzen.
13. **Vergrößern Sie ihren Aktionsradius nicht zu sehr.** Jederzeit festen Stand auf dem Boden und Gleichgewicht bewahren.
14. **Werkzeuge sorgfältig warten.** Schneidwerkzeuge für bessere und sicherere Funktionstüchtigkeit geschärft und sauber halten. Anleitungen zum Abschmieren und Austausch von Zubehör befolgen. In regelmäßigen Zeitabständen ausziehbare Kabel überprüfen und austauschen, wenn sie beschädigt sind. Handgriffe trocken, sauber und frei von Fett und Öl halten.
15. **Werkzeuge abschalten.** Bei Nichtbenutzung, vor der Reparatur und bei Austausch von Zubehör wie Sägeblättern, Bohrerspitzen und Messern Werkzeuge von der Stromversorgung trennen.
16. **Einstellschlüssel und verstellbare Schraubenschlüssel entfernen.** Sich zur Gewohnheit machen, Einstell- und verstellbare Schraubenschlüssel vom Gerät vor dessen Inbetriebnahme zu entfernen.
17. **Ungewolltes Starten vermeiden.** Sicherstellen, dass sich der Schalter in der Position „Offen“ befindet, bevor das Werkzeug eingestöpselt wird.
18. **Ausziehbare Kabel für Außenumgebung verwenden.** Bei Außenverwendung des Werkzeugs nur ausziehbare Kabel verwenden, die für Außenarbeiten bestimmt sind und dementsprechend ausgezeichnet sind.
19. **Wachsam sein.** Sehen, was man tut, gesunden Menschenverstand einsetzen und bei Müdigkeit nicht mit dem Werkzeug arbeiten.
20. **Beschädigte Teile überprüfen.** Vor Wiederbenutzung des Werkzeugs sollte es sorgfältig überprüft werden, um festzustellen, dass es angemessen funktionieren wird, und dass es tauglich für die Funktion ist, zu der es bestimmt ist. Ausrichtung und Befestigung der beweglichen Teile, Schäden an Teilen, Montage und sonstige, den Betrieb möglicherweise beeinflussende Bedingungen überprüfen. Ein beschädigter Schutz oder sonstiges Teil sollte von einem genehmigten technischen Kundendienst sachgerecht repariert oder ausgetauscht werden, es sei denn, in der Benutzungsanleitung stünde anderes. Beschädigte Schalter von einem genehmigten technischen Kundendienst austauschen lassen. Werkzeug nicht benutzen, wenn ein Schalter nicht ein- oder ausschaltet.
21. **Hinweis:** Die Verwendung jeglichen Zubehörs oder Zusatzteils, das anders ist, als das, was in der vorliegenden Benutzungsanleitung empfohlen wird, kann Verletzungsgefahr erzeugen.
22. Reparaturen von qualifiziertem Fachpersonal durchführen lassen. Dieses Elektrowerkzeug erfüllt die sachgerechten Sicherheitsanforderungen.

Reparaturen sollten nur von qualifiziertem Fachpersonal unter Verwendung von Originalersatzteilen durchgeführt werden; andererseits könnten sich beachtliche Risiken für den Benutzer ergeben.

23.Technische Eigenschaften

Von Sägeblättern einzuhaltende Masse (EN847):
Durchmesser des Sägeblatts: 254 mm
Dicke der Basisscheibe: 1,8 – 2,8 mm
Bohrungsdurchmesser: 30 mm

Information zu Geräuschen und Vibrationen
Das für das Gerät typische, mittels eines A-Filters festgestellte Schalldruckpegel beträgt: siehe tabelle

Gehörschutz tragen. Die gerättypische Vibration in der Hand / im Arm ist niedriger als 2,5 m/s^2.

24.Garantie

Garantiekarte

Sie finden die Garantiekarte unter den dem Elektrogerät zugehörigen Unterlagen. Sie müssen die Garantiekarte vollständig ausfüllen, dieser die eine Kopie des Kaufstickets oder der Rechnung beischließen und diese Ihrem Wiederverkäufer gegen die entsprechende Empfangsbestätigung aushändigen.

Anmerkung!

Sollte die Garantiekarte fehlen, erbitten Sie diese unverzüglich bei Ihrem Wiederverkäufer

Garantiebedingungen

Aufgrunddessen, dass es sich bei dem Gerät um ein gewerbsmäßiges Arbeitsgerät handelt, beträgt die Garantiefrist ein Jahr ab Kaufdatum.

Die Garantie erlischt automatisch, wenn die Kundendienstabteilung der Zentralgeschäftsstelle nicht innerhalb einer Frist von einem Monat ab Kaufdatum über die Garantiekarte verfügen sollte.

Die Garantie erlischt weiterhin, wenn das Gerät in ungeeigneter Weise oder unter Verwendung von für die vom Hersteller vorgesehene Nutzung ungeeigneten Zubehörteilen benutzt worden sein sollte.

Die Garantie beschränkt sich allein auf Herstellungs- oder Mechanisierungsfehler und erlischt, wenn Teile außerhalb der Herstellungsstätte abgebaut, manipuliert oder repariert worden sein sollten.

STAYER verpflichtet sich nur dazu, das Produkt oder dessen möglicherweise fehlerhafte Teile kostenlos nach einer Prüfung und gemäß der ausschließlichen Auffassung ihrer Fachleute zu reparieren oder zu ersetzen.

Es wird davon ausgegangen, dass sämtliche Transport-und Desmontagekosten zu Lasten des Käufers gehen.

Zur Erleichterung der Arbeit der Techniker wird gebeten, dass eine Beschreibung der vom Kunden am Gerät während der Benutzung festgestellten Defekte beizuschließen.

25.Konformitätserklärung

EU KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Die Unterzeichnete:
STAYER IBÉRICA S.A.

Mit Anschrift:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía
Sector 1 - 28320 PINTO (MADRID)
Tel.: 902 91 86 81
Fax: 91 691 91 72

BESCHEINIGT,

dass die Maschine:

Typ:
KOMBINIERTE GEHRUNGS- UND BANKSÄGEMASCHINEN.

Modell:
SC24W, SC251W,
SC250W, SC261W,
SC264W, SC265W,
SC291W, SC2500W,
SCE1650W, SLL265W

mit den Bestimmungen der Richtlinie 98/37/EG

sowie mit folgenden Normen übereinstimmt:

- UNE-EN-61029-1
- UNE-EN-61029-1/A11
- UNE-EN-61029-1/A12
- UNE-EN-61029-2/9
- UNE-EN-61029-2-11
- UNE-EN ISO 12100-1
- UNE-EN ISO 12100-2
- Richtlinie 2004/108/EG
- Richtlinie 2006/95/EG.

Sie hat ein „CE“- Typen-Zertifikat der Nummer erhalten.

43/3M/02/000024 (SC241W, SC251W, SC250W, SC265W, SCE1650W, SC261W, SLL265W, SC291W, SC2500W)

43/3M/02/000025 (SC264W)

Ausgestellt von der benannten Stelle:

0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN S.A.U.
Av. Roma, 21 / 43005 TARRAGONA

Gezeichnet: Ramiro de la Fuente
General direktor



Technische Eigenschaften

Modelll	Aufgenommene Leistung	Drehzahl leer	Gewicht kg	Schutzklasse	Geräuschen K=3dB	
					L_{PA}	L_{WA}
SC241W	1500	3800	14.5	II	89	101
SC251W	1500	3800	14.5	II	89	101
SC261W	1500	3800	16.5	II	89	101
SC264W	1500	3800	12.8	II	89	101
SC265W	1500	3800	15.5	II	89	101
SC291W	1600	3000	17.5	I	86	98
SC2500W	1800	3800	15.5	II	86	101
SCE1650W	1600	2500 - 4000	15.5	II	89	101
SLL265W	1500	3800	16.2	II	89	101
SC250W	1800	4200	15.5	II	92	103

Angaben gelten für Nennspannungen [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Bei niedrigeren Spannungen und in länderspezifischen Ausführungen können diese Angaben variieren.
Bitte beachten Sie die Sachnummer auf dem Typenschild Ihres Elektrowerkzeugs. Die Handelsbezeichnungen einzelner Elektrowerkzeuge können variieren.

1.Utilisation prévue de la machine

Cet instrument électrique a été projeté uniquement et exclusivement pour:

1.Travailler d'une manière stationnaire sur une superficie plate et stable.
2.Travailler sur des pièces de bois dures et molles.
3.Travailler sur des pièces de panneaux de conglomérat.
4.Travailler sur des pièces de panneaux de fibres.
5.Travailler sur des pièces en tuyau de PVC.
6.Réaliser des découpes rectilignes au long et en large de la pièce à travailler.
7.Réaliser des découpes à onglet horizontal entre 45º y 45º
8.Réaliser des découpes à onglet vertical entre 90º et 45º

Consultez les limites de dimension de pièces au point **11** correspondant.

2.Désemballage et assamblage

Désemballage.

1.Ouvrir la boîte en coupant les scellés de sécurité.
2.Retirer les butées de carton supérieures.
3.Extraire la machine de la boîte, en attrapant fermement la tête opératrice et le corps du moteur, l'aide des deux mains pour équilibrer le poids.
4.Extraire la boîte d'accessoires.
5.Extraire la documentation.
6.Conserver en permanence la boîte en carton, des butées, la boîte d'accessoires et la documentation dans un milieu sûr, inventorié, d'accès facile et connu par l'opérateur de la machine.

Emballage

IMAGES A B V

Opération 1: Assurer, plier et fixer la tête opératrice, à cet effet:

1.Mettre l'avant-train supérieur à 0º horizontales en agissant sur **8** ou **14**.
2.Mettre l'avant-train supérieur à 90º verticales en agissant sur **15**.
3.Placer le protecteur **34** de manière à ce qu'il soit en contact sur la table de coupe.
4.Fixer le protecteur **34** en serrant le papillon **24** avant.
5.Serrer le bouton de regard supérieur **29** pour libérer la descente de la tête.
6.Baisser la tête à fond, en la présentant pour pouvoir la bloquer avec le bouton **31**.
7.Serrer le bouton de regard inférieur **31** pour bloquer la tête.

Opération 2: Emballer la machine.

1.Localiser la boîte en carton et ses butées.
2.Localiser la documentation.
3.Attraper fermement la machine par la tête opératrice et le corps du moteur.
4.Déposer la machine sur les 4 fentes circulaires de la base de la boîte.
5.Déposer la documentation de la machine.
6.Placer les butées de carton supérieures.
7.Fermer la boîte en la fixant avec des scellés de sécurité.

3.Établissement ou fixation de l'outil dans une position stable

1.Obligatoirement le poste de travail où est implantée la machine doit être sûr.
2.Faire reposer l'outil en position stable sur une superficie plate.
3.La base de la machine coupante est munie des quatre orifices fixer solidement la machine à l'établi. Il est vivement recommandé de fixer la machine à l'établi à l'aide des vis et écrous correspondants.

4.Connexion à l'alimentation, au câblage, aux fusibles, type de basepour la cheville et conditions requisespour la prise de terre

1.Pour alimenter la machine connecter la cheville schuko à une prise réglementaire capable de fournir au moins 2500 VA.
2.Le câblage interne de la machine est totalement terminé et c'est pourquoi elle ne requiert aucun câblage d'installation.
3.La machine ne comporte pas de fusibles, quoiqu'il est est recommandé d'utiliser un interrupteur magnétothermique dédié comme protection de la machine.
4.La machine est pourvue d'un équipement électrique de catégorie II, raison pour laquelle elle n'utilise pas la prise de terre de l'installation électrique.

5.Description illustrée des fonctions

1.Carter.
2.Interrupteur de connexion / déconnexion.
3.Bouton de regard pour fonctionnement continu.
4.Poignée.
5.Chaperon protecteur pendulaire.
6.Table de coupe inférieure.
7.Èchelle pour angle d'onglet horizontal.
8.Bouton de regard horizontal pour angles d'onglet discrétionnels.
9.Indicateur d'angles horizontaux.
10. Trous de regard horizontal pour angles d'onglet fixes.

11. Trous de fixation de la machine.
12. Trous d'ancrage de mâchoires pour fixation de la pièce de travail.
13. Glissièrebutée.
14. Boulon d'ancrage pour regard horizontal pour angles à onglet fixe.
15. Levier de regard vertical pour angles à onglet discrétionnels.
16. Vis d'ajustement vertical pour angle à onglet fixe à 45º.
17. Boulon d'ajustement vertical pour angle à onglet fixe à 45º.
18. Boulon d'ajustement vertical pour angle à onglet fixe à 0º.
19. Vis d'ajustement vertical pour angle à onglet fixe a 0º.
20. Tuyère d'expulsion de particules de coupe
21. Disque de coupe.
22. Vis de fixation de la lame de scie.
23. Bride de serrage.
24. Papillons d'ajustement de hauteur de la table supérieure / fixation de la protection inférieure.
25. Table de coupe supérieure.
26. Protection mobile de la table supérieure.
27. Glissière butée mobile de la table supérieure.
28. Papillon d'ajustement de la glissière butée mobile de la table supérieure.
29. Bouton de regard en position de repos supérieur.
30. Bouton de regard du chaperon pendulaire de protection.
31. Bouton de regard en position de repos inférieur.
32. Ressort de contrepoids de la tête de coupe.
33. Excentrique d'ajustement de l'indicateur d'angles horizontaux.
34. Protection statique inférieure.
35. Boulon de retenue d'ajustement de regard en position inférieure.
36. Vis d'ajustement de regard en position Inférieur.
37. Quille de la table supérieure.
38. Regard de la protection de la table supérieure.
39. Vis de fixation du système d'ajustement de longueur fixe de découpe.
40. Cale de fixation du support du système d'ajustement de longueur fixe de découpe.
41. Support du système d'ajustement de longueur fixe de découpe.
42. Butée ajustable du système d'ajustement de longueur fixe de découpe.
43. Papillon d'ajustement de la glissière butée mobile de la table supérieure.
44. Creux d'insertion du système d'ajustement de longueur fixe de découpe.
45.Échelle pour longueur de découpe table supérieure.
46. Vis d'ajustement de hauteur de la quille.
47. Couvercle du porte-balai.
48. Vis de fixation du couvercle du porte-balai.
49. Porte-balai.
50. Vis de connexion du balai.
51. Ressort de pression de balai
52. Balai.
53. Horizontale sur le bouton mouvement de la tête.
54.D'ajustement vis du carter.
55. Couvrir les boulons de fixation de la table de quille en haut.
56. Couvrir la quille de table.

6.Limitations sur les conditions environnantes

Le degré IP de cette machine électrique est 20. Cette machine est protégée contre l'accès à des parties dangereuses avec un doigt et contre les corps solides étrangers de 12'5 mm de diamètre et plus. Cette machine électrique n'a aucun type de protection contre la pénétration de l'eau, raison pour laquelle son utilisation dans des conditions environnantes extérieures ou intérieures à risque de précipitation est interdite.

7.Liste de Contenus

1.Utilisation prévue de la machine.
2.Désemballage et assemblage.
3.Établissement ou fixation de l'outil dans une position stable.
4.Connexion à l'alimentation, au câblage, aux fusibles, type de base pour la cheville et conditions requises pour la prise de terre.
5.Description illustrée des fonctions.
6.Limitations sur les conditions environnantes.
7.Liste de contenus.
8.Ajustements et essais.
9.Changement d'outil.
10. Fixation de travail.
11. Limites sur la dimension de la pièce de travail.
12. Instructions générales sur utilisation.
13. Précautions et utilisation de vêtements de protection.
14. Précautions spéciales de sécurité.
15. Mesures de prévention de risque spécifiques des machines.
16. Extraction de poussière.
17. Instructions générales de sécurité.
18. Nettoyage, entretien et lubrification régulières.
19. Services de réparation du fabriquant ou agent commercial.
20. Liste de pièces remplaçables par l'usager.
21. Outils spéciaux pouvant être requis.
22. Fonctionnement sûr.
23. Caractérisques techniques.
24. Garantie.
25.Déclaration de conformité.

8.Ajustements et essais

Avertissement!

Avant toute intervention dans l'outil électrique, faire sortir la prise de réseau de la prise de courant. Si la machine a été soumise à un usage prolongé ou intense sa vérification et son ajustement sont nécessaires pour assurer la qualité correcte deservice et la sécurité de la machine.

À cet effet des connaissances, de l'expérience et des outils spéciaux sont requis. Le service technique official de Stayer Iberica S.A. réalisera pour vous ce travail d'une manière rapide, consciencieuse et économique.

Ajustement du regard en position de repos inférieur

IMAGES A C

Vérification

1. Partie de la position de regard en repos supérieur.
2. Débloquer en serrant le bouton 29.
3. À l'aide de 4 faire baisser la tête jusqu'à la butée Inférieure.
4. Appuyer sur le bouton 31. S'il est bien ajusté le boulon du bouton doit pénétrer doucement jusqu'à arriver à la limite. Dans le cas contraire procéder à l'ajustement.

Ajustement

1. Desserrer le boulon de fixation **35**.
2. À l'aide de **4** faire baisser la tête jusqu'à la butée Inférieure.
3. Serrer ou desserrer la vis **36** jusqu'à ce que le bouton **31** pénètre à fond doucement.
4. Pendant que l'on retient la vis **36** serrer le boulon **35**.

Ajustement de l'angle à onglet horizontal à +- 45º

IMAGES A B R I

Vérification

1. Lever le boulon de regard **14 (SC2500W**, Tournez le bouton de verrouillage **14** vers la gauche et appuyez sur le bouton **53** pour déplacer la tête).
2. Déplacer la tête horizontalement jusqu'à son regard à +45º (**SC2500W**, Tourner le bouton pour régler **14** la tête dans la position désirée).
3. Vérifier si l'indicateur à angles horizontaux marque exactement 45º. S'il n'en est pas ainsi, procéder à l'ajustement.
4. Répéter la même séquence pour l'angle horizontal à -45º.

Ajustement

1. Mantenir levé le boulon de regard **14**.
2. Desserrer le boulon de fixation de l'excentrique **33**.
3. Déplacer horizontalement l'ensemble tête et table de coupe jusqu'à son regard à 45º.
4. Faire tourner l'excentrique **33** contre la glissière **13** jusqu'à ce que l'indicateur **9** coïncide avec la marque de 45º de l'indicateur **7**.
5. Serrer la vis de fixation de l'excentrique **33.**
6. Libérer le boulon de regard **14**.
7. Répéter la même séquence pour l'angle horizontal à -45º.

Ajustement pour SC2500W

1. Tournez le bouton de verrouillage **14** vers la gauche, et cliquez sur le bouton **53** pour déplacer la tête.
2. Horizontalement déplacer l'ensemble de la tête et la table de coupe jusqu'à 45 degrés.
3. Relâchez le bouton **53** de la molette de verrouillage **14** et tourner à droite pour le fixer.
4. Répétez la même séquence pour l'angle horizontal de 45 degrés.

Ajustement de l'angle à onglet vertical à 90º

IMAGES A B G

Vérification

1. Libérer l'ajustement vertical de la tête en desserrant la commande ou de l'écrou **15** (avec la clé Allen).
2. Déplacer la tête jusqu'à la butée droite (90º).
3. Bloquer l'ajustement vertical de lo tête en serrant la commande ou de l'écrou **15** (avec la clé Allen).
4. Vérifier l'angle à l'aide d'un patron angulaire dûment calibré ou un goniomètre (précision minimale +- 5') en en présentant une sur les superficies dans la table de coupe **6** et l'autre dans le disque de coupe **21**.)
5. Si la face du patron ne s'ajustait pas exactement avec le disque ou si dans la mesure directe du goniomètre on arrivait à un écart plus grand +- 20' on procèdera à l'ajustement.

Ajustement

1. Libérer l'ajustement vertical de la tête en desserrant la commande ou de l'écrou **15** (avec la clé Allen).
2. Déplacer la tête jusqu'à la butée droite (90º).
3. Retirer le boulon de retenue **18.**
4. Placer un goniomètre (précision minimale +- 5') en présentant une sur les superficies dans la table de coupe 6 et l'autre dans le disque de coupe **21**.
5. Intervenir sur la vis d'ajustement **19** jusqu'à obtenir une mesure de 90º.
6. Fixer l'ajustement en serrant le boulon de retenue **18** alors qu'avec un tournevis on retient la vis 19 pour qu'elle ne bouge pas.
7. Bloquer l'ajustement vertical de la tête en serrant la commande ou de l'écrou **15** (avec la clé Allen).

Ajustement de l'angle à onglet vertical à 45º

IMAGES A E

Vérification

1.Libérer l'ajustement vertical de la tête en desserrant la commande ou de l'écrou **15** (avec la clé Allen).
2.Déplacer la tête jusqu'à la butée gauche (45º).
3.Bloquer l'ajustement vertical de la tête en serrant la commande ou de l'écrou **15** (avec la clé Allen).
4.Vérifier l'angle à l'aide d'un patron angulaire dûment calibré ou un goniomètre (précision minimale +- 5') en en présentant une sur les superficies dans la table de coupe **6** et l'autre dans le disque de coupe **21**.
5.Si la face du patron ne s'ajustait pas exactement au disque ou si dans la mesure directe du goniomètre on atteignait un écart plus grand +- 20' on procèdera à l'ajustement.

Ajustement

1.Libérer l'ajustement vertical de la tête en desserrant a commande ou de l'écrou **15** (avec la clé Allen).
2.Déplacer la tête jusqu'à la butée gauche (45º).
3.Retirer le boulon de retenue **17**.
4.Vérifier l'angle à l'aide d'un patron angulaire dûment calibré ou un goniomètre (précision minimale +- 5') en en présentant une sur les superficies dans la table de coupe **6** et l'autre dans le disque de coupe **21**.
5.Intervenir sur la vis d'ajustement **16** jusqu'à obtenir une mesure de 45º dans le goniomètre ou que la superficie du patron en contact avec le disque ait un plein (la lumière ne doit pas passer) contact.
6.Fixer l'ajustement en serrant le boulon de retenue **17** alors qu'avec un tournevis on retient la vis **16** pour qu'elle ne bouge pas.
7.Bloquer l'ajustement vertical de la tête en serrant la commande ou de l'écrou **15** (avec la clé Allen).

Ajustement de la hauteur de la quille de la table de coupe supérieure

IMAGES A J I P

Information!

1.Ce point ne s'applique pas au modèle sans table supérieure (SC264W).
2.Requerra un calibre et une règle (non compris) pour réaliser cet ajustement

Vérification

1.Retirer le regard **38** de la protection **26** de la table supérieure.
2.Faire tourner en arrière la protection **26**.
3.La distance entre l'intérieur de la quille **37** et l'extérieur des dents du disque doit être à n'importe quel point visible entre 3mm et 5 mm.

Si les mesures ne sont pas dans le rang de la figure procéder à l'ajustement.

Ajustement

1.Retirer le regard de la protection **38** de la table supérieure **26**.
2.Faire tourner en arrière la protection **26**.
3.Desserrer les vis **46** d'ajustement de la quille.
4.Ajuster la hauteur de la quille **37** de sorte que la distance entre l'intérieur de la quille et l'extérieur des dents du disque soit à n'importe quel point visible entre 3mm et 5 mm.
5.Serrer les vis **46** d'ajustement de la quille.
6.Mette à sa position la protection

9.Changement d'outil

Attention!
Réaliser cette opération avec la machine débranchée et la lame immobile. Utiliser des gants de protection.
- Utilisation obligatoire des disques d'accord au EN 847-1
- Utilisation obligatoire des disques à épaisseur supérieur à celle de la pièce separatrice arrière au disque
- Utilisation obligatoire du batôn réglamentaire de poussage et gardez-le lorsqu'il ne soit pas utilisé
- L'usage des disques d'acier rapide (HSS) est interdit
- L'usage des disques défectueux ou déformés est interdit
- Remplacez la pièce en plastique de la base où le disque se place quand il descend lorsqu'il soit fini

Retrait du disque de coupe

IMAGES A B K L

1.Positionner la tête en position de blocage supérieur en faisant tourner la tête vers le haut jusqu'à ce qu'elle arrive à la limite.
2.Immobiliser la bride **23** à l'aide de la clé de bride fournie avec l'équipement
3.Desserrer la vis de tête hexagonale **22** dans le sens des aiguilles d'une montre à l'aide de la clé à tube fournie avec l'équipement.
4.Serrer le bouton **30** pour débloquer la protection mobile **5**.
5.Prendre la protection **5** en tirant vers le haut.
6.Attraper le disque d'une main.
7.Retirer la bride et la vis de tête hexagonale.
8.Retirer le disque à remplacer.

Seulement SC2500W

1.Positionner la tête en position de blocage supérieur en faisant tourner la tête vers le haut jusqu'à ce qu'elle arrive à la limite.
2.Desserrez les 5 vis **54** qui maintiennent le boîtier **1**.
3.Desserrer la quille 2 vis **55** de la supérieure **56** de table
4.Immobiliser la bride **23** à l'aide de la clé de bride fournie avec l'équipement

5.Desserrer la vis de tête hexagonale **22** dans le sens des aiguilles d'une montre à l'aide de la clé à tube fournie avec l'équipement.
6.Serrer le bouton **30** pour débloquer la protection mobile **5**.
7.Prendre la protection **5** en tirant vers le haut.
8.Attraper le disque d'une main.
9.Retirer la bride et la vis de tête hexagonale.
10.Retirer le disque à remplacer.

Changement du disque de coupe

1.Nettoyer soigneusement de sciure et de saleté des appuis, des brides et l'intérieur des protections.
2.Placer le nouveau disque de coupe de sorte que le sens de la flèche de la partie avant du carter **1** coïncide avec la flèche gravée dans le disque et avec l'inclinaison même des dents du disque.
3.Placer la bride et sa vis de tête hexagonale **22.**
4.Bloquer la bride **23** à l'aide de la clé de bride fournie avec l'équipement.
5.Serrer la vis **22** dans le sens contraire des aiguilles d'une montre à l'aide de la clé à tube fournie avec l'équipement.
6.Placer la protection **5** dans sa position originale de protection en tirant vers le bas.
7.Réviser l'opération en simulant à vide une opération de coupe.

10.Fixation de travail

Dans tous les cas où cela sera posible on fixera la pièce de sorte que la main n'interviendra pas. Pendant la découpe, attraper la pièce d'une manière stable contre l'appui. TOUTES LES MACHINES SONT PRÉPARÉES POUR LE MONTAGE DE MÂCHOIRES PERMETTANT DE FIXER D'UNE MANIÈRE SÛRE LE PROFILÉ.

Pour éviter la déformation des pièces pendant la fixation il est recommandé d'utiliser des profilés en bois, aisément applicables aux mandibules mobiles des mâchoires. Les mâchoires sont aisément extraites et laissent la superficie de travail entièrement libre.

Pour découper des pièces longues dans des conditions sûres il est indispensable de les attraper avec des supports supplémentaires.

11.Limites sur la dimension de la pièce de travail

Limites de travail pour tous les modèles inclus dans le présent manuel.

Information!

Le modèle SC264W n'a pas de table supérieure, par conséquent la limite de dimension de pièce pour découpe sur la table supérieure n'est pas applicable dans ce modèle.

SC250W:

Type de coupe	Limite de dimension pour la pièce en mm
90º	140x75
45º	90x75
45º Incliné	130 x 52
45º-45ºComposé	70 x 50
Table supérieure	0-40

Type de coupe	Limite de dimension pour la pièce en mm
90º	155x25 / 65x77
45º droite	103x30 / 55x77
45º gauche	103x30 / 55x77
45º Incliné	103x30 / 55x77
45º-45ºComposé	75x20
0º droit	75x20
45º droit	32x100
Tubo	ø 95
Table supérieure	40

SC2500W:

Type de coupe	Limite de dimension pour la pièce en mm
90º	135x75 / 60x95
45º droite	90x75 / 35x100
45º gauche	90x75 / 35x100
45º Incliné	135x45 / 55x65
45º-45ºComposé	43x65 / 85x55
0º droit	60x95
45º droit	55x65
Tubo	ø 75
Table supérieure	0-40

12.Instructions générales d'utilisation

Avertissement!

1.Si la machine est en mauvais état ou manque de pièces, y compris les protections réglementaires supérieures (possibilité d'utilisation des illustrations du présent manuel comme guide orientatif) N'utilisez PAS la machine. Débranchez la. Retirez la du poste de travail et envoyez la aussitôt à un service technique autorisé.
2.Connaître et respecter toutes les mesures de sécurité avant de faire démarrer la machine.
3.Utilisation obligatoire du système d'aspiration lorsque la coupure de bois

Démarrage et arrêt de la machine

IMAGES A B N

Information

1. L'équipement dispose du bouton **3** de regard de démarrage qui permet le fonctionnement du moteur sans appuyer en permanence sur l'interrupteur **2**.
2. L'équipement dispose d'un module de sécurité qui le protège de démarrages non attendus. Si pendant que la machine est en marche l'alimentation électrique est interrompue lorsque cette dernière sera rétablie la machine ne démarrera pas. Pour libérer la protection appuyer deux fois sur l'interrupteur de démarrage **2**.
3. Tous les modèles, excepté le SCE1650W, ont une seule vitesse.

Le modèle SCE1650W dispose d'un module électronique qui apporte les améliorations électromécaniques suivantes à la machine:

1. Courbe de démarrage doux
2. Limitation automatique de courant faceà des excès d'efforts.
3. Réglage continu de vitesse dans roue d'ajustement dans le corps du moteur avec 5 valeurs par défaut M

Avertissement!

1. Évitez toujours la possibilité de regard du moteur (bouton **3**).
2. Ne laissez jamais sans surveillance la machine en marche.
3. Ne faites jamais démarrer avec le disque bloqué et avant d'entamer la découpe attendez que le disque de coupe atteigne la vitesse maximale.
4. Avant d'arrêter la machine le disque doit être dégagé et tourner librement.

Mise en marche avec l'interrupteur manuel.
1. Appuyer sur l'interrupteur **2** pour actionner le moteur.

Arrêt de la machine actionnée avec l'interrupteur manuel.
1. Cesser d'appuyer sur l'interrupteur **2**.

Mise en marche avec regard
1. Appuyer sur l'interrupteur **2**.
2. Appuyer sur le bouton de regard **3** tout en appuyant sur l'interrupteur **2**.
3. Lâcher l'interrupteur **2.**

Arrêt de la machine actionnée avec regard
1. Appuyer brièvement sur l'interrupteur **2**.

Utilisation avec la table de coupe inférieure

Avertissement!

1. Dans les modèles disposant de table de coupe supérieure il faut éliminer le risque d'accident par contact avec le disque de coupe à cause de son apparition sur la table supérieure.

Pour votre sécurité réalisez obligatoirement la préparation suivante indiquée avant de travailler avec la table inférieure.
2. Tout préparatif sera fait obligatoirement avec le câble débranché.

Préparation de sécurité de la table de découpe supérieure pour des découpes avec la table inférieure.

IMAGES A B O P

Information

Ce point ne s'applique pas aux modèles qui ne disposent pas de table de coupe supérieure: SC264W
Ce point s'applique aux modèles qui disposent de Table supérieure SC241W, SC251W, SC261W, SC265W, SC291W, SCE1650W et SLL265W.

1. Desserrer la vis de l'axe et libérer le blocage (38) de la protection de la table de coupe supérieure **25**.
2. Desserrer les 3 papillons **24** qui règlent la hauteur de la table supérieure.
3. Lever la table supérieure **25** en tirant doucement vers le haut jusqu'à arriver à la limite.
4. Serrer fermement les 3 papillons **24**.
5. Serrer fermement les vis de la protection de la table de coupe supérieure **25**.

Opération de coupe avec la table de découpe inférieure

Avertissement!

1. Respectez les limites de dimension et le matériel de la pièce à travailler.
2. Dans toute la mesure du posible utilisez des mâchoires pour attraper la pièce à travailler.
3. Dans des travaux avec la table de coupe inférieure n'enclavez jamais l'interrupteur d'alimentation du moteur.

Cette machine électrique est capable de réaliser les types suivants de découpe dans la table de découpe inférieure:

1. Découpe inclinée horizontale avec un rang de 0º à +-45
2. Découpe inclinée verticale avec un rang de 0º à 45º
3. Combinaisons des rangs horizontal et vertical (par exemple comme tronçonneuse avec coupe droite à 0º horizontal et 0º vertical).

Préparation de la découpe inclinée horizontale dans la table inférieure

IMAGES B R

Pour réaliser des découpes inclinées horizontalemente la tête de la machine peut pivoter horizontalement jusqu'à 90º. Pour plus de facilité la table de coupe inférieure dispose de 4 positions pédéterminées à +- 22º 30' et à +- 45º sélectionnables à l'aide de forets coniques dans la table de coupe inférieure **6** et boulon **14** de regard automatique.

1.Desserrer les deux boutons **8** de regard horizontal.
2.Lever et maintenir levé le boulon d'ancrage **14** pour regards horizontaux prédéterminés.
3.Déplacer l'ensemble de la tête de coupe et table inférieure de coupe **6** jusqu'à l'angle souhaité à l'aide de l'échelle graduée en degrés **7** et l'indicateur **9**.
4.Serrer les deux boutons **8** de regard horizontal.
5.Lâcher le boulon d'ancrage **14**.

Préparation de la coupe inclinée verticale dans la table inférieure

IMAGES A G

Pour la réalisation de découpes inclinées verticalement on dispose de deux inclinaisons à butée calibrées et prédéterminées à 0º et 45º.
Pour des angles intermédiaires utilisez un goniomètre pour ajuster.

1.Desserrer le levier de regard vertical **15**.
2.Sélectionner l'angle de coupe.
3.Serrer le levier de regard vertical **15**.

Préparation de la butée de coupe dans la table inférieure

IMAGES B S T U

Information: Dans le modèle SC241W cet équipement est optionnel.

1.Serrer la vis **39**.
2.Introduire le profilé **41** dans le creux d'insertion **44**
3.Pousser le profilé **41** jusqu'à arriver à la limite dans **40**.
4.Serrer la vis **39**.
5.Desserrer le papillon d'ajustement **43**.
6.Ajuster la longueur de coupe en déplaçant la butée **42**.
7.Serrer le papillon d'ajustement **43**.

Exécution de l'opération de coupe dans la table inférieure

IMAGES A B U

1.Préparer la pièce à travailler en l'attrapant d'une manière absolumernt sûre.
2.Faire démarrer la machine électrique en appuyant sur l'interrupteur **2**.
3.Attendez quelques secondes jusqu'à ce que le disque de coupe atteigne sa vitesse maximale.
4.Baisser lentement la tête d'opération à l'aide de la poignée **4** en faisant un mouvement continu et sans acoups.
5.Exercer une pression dans le sens avant de la lame, avec une intensité adéquate pour le matériel qu'il faudra couper.
6.Une fois terminée l'opération de coupe, lever de nouveau la tête d'opération.
7.Arrêter la machine en cessant d'appuyer sur l'interrupteur **2**.

Utilisation comme scie circulaire à l'aide de la table de coupe supérieure

IInformation:

Ce point ne s'applique pas aux modèles qui ne disposent pas de table de coupe supérieure: SC264W
Ce point s'applique aux modèles qui disposent de table supérieure SC241W, SC251W, SC261W, SC265W, SC291W, SCE1650E et SLL265W.

Avertissement!

Avant toute opération dans la table de coupe supérieure il est obligatoire de préparer d'une manière adéquate la machine. À cet effet on installera le protecteur de sécurité statique dans la table inférieure.

Installation de la protection de sécurité statique dans la table de coupe inférieure

IMAGES A B V

1.Commencer par la tête élevée et le câble débranché.
2.Desserrer le papillon **24** avant
3.Insérer la glissière de la protection de sécurité **34** dans la vis du papillon **24**.
4.Présenter la protection **34** dans son emplacement conformément à la figure.
5.Baisser doucement la tête et la bloquer à l'aide du bouton **31**.
6.Appuyer vers le bas la protection **34** en assurant que la protection arrive à la limite dans la table de coupe inférieure.
7.Serrer fermement le papillon **24**.
8.Vérifier si la lame tourne librement.
9.Finalement faire démarrer la machine brièvement à vide et s'assurer que le disque de coupe ne frôle pas.
10.Déconnecter de nouveau la cheville d'alimentation électrique.

Préparation de la table supérieure

Préparation de la hauteur de la table supérieure de coupe

IMAGES A B O W

Information:

La table de coupe supérieure peut être réglée à une hauteur de 0 à 42 mm.

Avertissement!

La table de coupe supérieure doit avoir une hauteur par rapport au disque de coupe de telle manière que la pièce à découper ne soit dépassée que par une hauteur égale à celle de la dent de coupe. Veuillez vous reporter à l'image **W**.

1.Si la vis de l'axe de la protection de la table **25** était serrée desserrez la légèrement de sorte que la protection monte librement.
2.Si le blocage **38** de la protection de la table **25**' était serré desserrez le de sorte que la protection monte librement.
3.Desserrer les papillons **24** qui règlent la hauteur de la table supérieure.
4.Ajuster la hauteur de la table **25** en tirant doucerment vers le haut.
5.Serrer fermement les papillons **24**.

Préparation de la largeur de coupe dans la table supérieure de coupe à l'aide de guide

IMAGES B P

1.Libérez le mouvement de la glissière parallèle **27** en desserrant le papillon **28**.
2.Ajuster la largeur de coupe en déplaçant la glissière **27** sur l'échelle graduée **45**.
3.Fixez la glissière **27** en serrant solidement le papillon **28**

Utilisation du Goniomètre

Information!:

IMAGES P Q

La table de travail supérieure est préparée pour l'utilisation optionnelle d'un goniomètre ajustable entre 0 et 45º. L'utilisation habituelle du goniomètre consiste à réaliser des découpes coupées en biais, mais il existe la possibilité d'utiliser le goniomètre comme butée de profondeur de coupe ajustable. À cet effet monter le goniomètre du côté droit de la table supérieure de coupe.

Il existe un modèle spécifique de goniomètre pour les tables supérieures en aluminium (SC250W, SC261W, SC265W, SC291W, SC2500W, SCE1650W et SLL265W) et un autre pour les tables supérieures en tôle (SC241W et SC251W).

1.Desserrer le papillon inférieur d'accouplement à la table supérieure de coupe
2.Insérer le goniomètre dans la rainure avant de la table supérieure de coupe
3.Ajuster la position du goniomètre selon le travail à réaliser.
4.Serrer le papillon d'accouplement du goniomètre à la table supérieure de coupe.
5.Desserrer le papillon supérieur d'ajustementd'angle du goniomètre.
6.Ajuster l'angle du goniomètre selon le travail à réaliser.
7.Serrer le papillon supérieur d'ajustement d'angle du goniomètre.
8.Desserrer les papillons supérieurs d'extension de la butée du goniomètre.
9.Ajuster l'extension de la butée du goniomètre selon le travail à réaliser.
10.Serrer les papillons supérieurs d'extension de la butée du goniomètre.

Exécution de l'opération de coupe dans la table supérieure:

1.Réaliser la mise en marche avec regard selon ce qui est expliqué en **12**
2.Pour des coupes longitudinales employer la glissière parallèle pour l'appui de la pièce.
3.Rapprocher très soigneusement la pièce du disque de coupe en maintenant les mains éloignées de la trajectoire de coupe.
4.Pousser la pièce avec une intensité adéquate aux caractéristiques du matériel.
5.Réaliser l'arrêt avec regard conformément aux explications de **12**

Information!:

Seulement pour modèles SC250W, SC261W, SC265W, SC291W,SC291W, SC2500W, SCE1650W et SLL265W. La glissière parallèle 27, une fois placée à gauche de la lame de coupe, permet d'effecter des recoupements de petites pièces à 45º

13.Précautions et utilisation devêtements de protection

Cet instrument électrique ne peut être manipulé que par un personnel adulte ayant la formation et l'instruction nécessaires, conformément à la législation établie à cet égard et à ce qui est établi en matière de prévention pour son postede travail. En outre, l'opérateur de l'instrument électrique doit avoir compris, assimilé le présent manuel et le respecter entièrement.

Cette machine requiert l'utilisation des équipements suivants de protection individuelle:

1.Casque protecteur.
2.Équipement de protection faciale intégrale (yeux et visage) contre impacts.
3.Protecteurs auditifs.
4.Masque anti-poussière.
5.Gants de protection contre l'agression mécanique.

7.Vêtements de travail.
8.Sac à outils.
9.Ceinture de sécurité (occasionnel).

14.Précautions spéciales desécurité

Description de risques spécifiques de la machine

Afin que les risques soient réalisés l'une des conditions de risques préalables suivantes doit être présente:

1. L'ouvrier ne dispose pas de la formation adéquate.
2. La machine coupante n'a pas été installée d'une manière appropriée.
3. L'entretien de la machine coupante n'a pas été correct.
4. La machine coupante été démontée et montée d'une manière incorrecte.
5. La machine coupante a été démontée et monté alors qu'il manquait des pièces.
6. L'ouvrier n'utilise pas la protection indiquée.
7. L'ouvrier attrape la pièce avec la main.
8. L'ouvrier expose ses mains, son corps ou ses vêtements à la trajectoire de coupe.

Les deux principaux types de risque que comporte l'utilisation de cette machine sont le contact avec le disque de coupe et les projections de particules ou de pièces coupées.

1.Contact avec le disque de coupe

Cas d'utilisation 1.1: Pendant le déroulement d'opérations de découpe
Description d'accident type 1.1.1: L'apparition dans le bois d'un noeud variant la résistance à la pénétration provoque une brusque secousse dans la pièce et par conséquent la possibilité que la main de l'ouvrier qui l'attrape se précipite vers le disque et entre en contact avec ce dernier s'il reste accessible.
Description d'accident type 1.1.2: Il se présentependant des opérations de découpe de têtes dans des pièces de très courte longueur attrapées par la main. Lors de la pénétration du disque dans la pièce, celle-ci peut tomber dans la rainure de pénétration du disque de la table de coupe et par conséquent entraîner la main qui l'attrape, en entrant en contact avec le disque si elle reste accessible.

Cas d'utilisation 1.2.: Contacts fortuits avec le disque en tournant à vide en position de repos
Description d'accident type 1.2.1: Il se produit en travaillant avec une machine manipulée ou avec des protections manquantes. Dans ces conditions l'organe d'actionnement est maintenu enclavé de sorte que l'ouvrier maintienne en rotation le disque à vide en position de repos et avec le disque accesible. En même temps la main de l'ouvrier établit un contact avec le disque de coupe tandis qu'il effectue des opérations dans des zones proches du disque (ex.: retirer la pièce coupée, situer une nouvelle pièce sur la table, etc.).

Cas d'utilisation 1.3.: Brusque chute du disque par rupture du ressort de fixation en position de repos
Description d'accident type 1.3.1: Il se produit la perte du contrepoids de la tête mobile qui soutient le disque de coupe par rupture de l'un ou des deux ressorts de contrepoids ou de leurs ancrages. En même temps le disque continue à tourner à vide. En même temps l'ouvrier a les mains sous la trajectoire de coupe. Dans ces conditions le disque atteint les mains de l'ouvrier qui réalise à ce moment là des opérations dans cette zone.

2.Projection de la pièce coupée

Cas d'utilisation 2.1:. Brusque chute du disque par rupture du ressort de fixation en position de repos.
Description d'accident type 2.1.1: Ce risque se manifeste dans des opérations sur des pièces courtes à butées fixes. À la fin de la découpe etaprès avoir hissé le disque, le morceau calé entre la butée et le disque peut être entraîné par ce dernier et projeté violemment, et même, dans le pire des cas, arriver à la rupture du disque.

15.Mesures de prévention derisques spécifiques de la machine

1.Prévention de contacts avec le disque de coupe

1.1 Prévention pendant le déroulement d'opérations de découpe

1. L'ouvrier doit obligatoirement avoir suffisamment de formation et d'instruction ainsi que connaître le présent manuel de sorte qu'il soit en mesure de savoir si une machine et son entourage de travail sont suspects de ne pas offrir un service parfait. Dans de telles circonstances ne pas utiliser la machine.
2. Révisez le manque de protections ou toute autre composante de la machine. On n'utilisera jamais une machine qui ne soit pas intègre, en parfait état et correctement installée. Si la machine est manipulée, manque de pièces ou accuse un mauvais état on la débranchera, on l'éloignera du poste de travail, on ne l'utilisera pas et on l'enverra au service technique.
3. On ne mettra jamais les mains ou toute autre partie du corps ou des vêtements au-dessus de ou sous la zone de coupe du disque ou dans la trajectoire de coupe du disque.

4.La fixation de la pièce à découper à la tabled'appui ne sera pas faite manuellement, mais à l'aide de poussoirs et d'autres éléments adéquats garantissant en n'importe quelle circonstance (apparition de noeuds, etc.) une solide fixation à la table d'appui de la pièce de coupe. Avec la mise en pratique de cette mesure préventive le risque de contact avec le disque demeure pratiquement annulé pendant le déroulement de l'opération, en permettant aux mains de rester éloignées de la zone de danger.
5.On débranchera toujours la machine lorsqu'on l'abandonnera.
6.Pour la découpe de pièces de plus de 1,5 m. la présence d'un ou plusieurs assistants sera requise.

1.2 Prévention de contacts fortuits avec le disque tournant à vide en position de repos

1.Indépendamment du fait que le disque reste protégé en repos par les protections de sécurité installées il est formellement déconseillé d'utiliser l'interrupteur de regard afin de garantir que le disque ne tourne pas à vide dans sa position de repos.

1.3 Prévention de chute brusque du disque par rupture du ressort

1.La machine sera toujours en parfait état grâce à un entretien régulier.
2.Chaque jour examinez visuellement la zone et la machine et testez d'une manière routinière tous les mouvements avec la machine débranchée.
3.Révisez chaque jour et faites réviser périodiquement par un personnel qualifié les ressorts **32** et leurs sièges.
4.Assurez-vous que la tête monte parfaitement à sa position supérieure par l'action unique des ressorts **32**.
5.Révisez chaque jour et faites réviser périodiquement par un personnel qualifié le système de blocage supérieur en faisant monter jusqu'à la limite la tête et en vérifiant le blocage automatique et le déblocage à l'aide du bouton **29**
6.N'exposez jamais les mains ou toute partie du corps à la trajectoire de coupe.
7.Ne permettez jamais que la tête qui supporte le disque reste dans une position indéterminée sauf si l'ouvrier attrape obligatoirement la poignée de commande **4**.
8.Pour toute pause entre coupes pendant le travail, aussi brève soit elle, utilisez toujours le blocage automatique de la tête dans la position supérieure en faisant monter la tête jusqu'à la limite supérieure.
9.Toujours étant que la machine soit en repos laisssez la bloquée en position de repos inférieur en positionnant la tête à 90º verticales et 0º horizontales, en garnissant avec le protecteur statique **34** et en enclavant finalement en faisant baisser la tête et en appuyant sur le bouton **30**.

2.Prévention contre des projections de la pièce coupée

1.Pour la réalisation de coupe de pièces avecbutée, cette dernière sera pliante ou déplaçable. L'ouvrier, une fois sélectionnée la ligne de coupe et après que la pièce la table ait été fixée solidement, retirera la butée afin d'éviter le calage de la pièce coupée entre ce dernier et le disque.

16.Extraction de poussière

IMAGE C

Tous les modèles sont préparés pour l'installation d'un équipement (non inclus) d'aspiration de particules engendrées lors de la découpe.

L'équipement d'extraction sera accouplé à la tuyère de sortie de particules **20**.

Équipements de protection mécanique

IMAGES V X

1.Carter de protection générale **1**.
2.Chaperon de protection pendulaire **5**.
3.Protection statique inférieure **34**.
4.Protection mobile de la table supérieure **26**.

Équipements de protection électrique

1.Isolement électrique de classe II
2.Module de protection par coupure d'alimentation électrique pour éviter des démarrages fortuits dans une machine après la récupération suite à une chute d'alimentation électrique.

17.Instructions générales desécurité

AVERTISSEMENT! Lorsque l'on utilise des outils électriques, on devrait toujours suivre des précautions de base de sécurité pour réduire les risques d'incendie, de choc électrique et de dommages personnels, à l'inclusion de ce qui suit.

Veuillez lire attentivement ces instructions avant d'utiliser ce produit et les conserver.

18.Nettoyage, entretien et lubrification réguliers

Nettoyage.

Nettoyez la machine en commençant avec un un pinceau ou une broche pour déloger les restes de sciure et un torchon doux. Si l'on dispose d'air comprimé il est recommandé de terminer le nettoyage en soufflant la machine outil avec le pistolet à air comprimé.

Entretien

Toutes les 2000 heures d'usage ou tous les deux ans l'outil électrique doit être envoyé au service technique officiel pour son entretien et sa révision complète.

À l'exception de l'opération de changement de balais la machine ne requiert aucun entretien spécial de la part de l'usager. Maintenez propre la machine et faites en un usage correct.
Vérifiez régulièrement la correction des ajustements autorisés à un usager ayant une formation suffisante. En cas de toute défaillance n'hésitez pas à vous mettre en contact avec notre service technique.

Changement de balais

IMAGES Y Z

Avertissement!
Utilisez toujours des balais

1.Retirer la vis **48**.
2.Retirer le couvercle **47**.
3.Retirer la vis **50**.
4.Déplacer à gauche le ressort de pression **51**.
5.Faire sortir le balai utilisé **52** du porte-balai **49**.
6.Introduire le nouveau balai dans le porte-balais **49.**
7.Placer le ressort de pression **51** sur le balai.
8.Serrer la vis **50** après avoir présenté le connecteur du balai.
9.Placer le couvercle **47**.
10.Serrer la vis **48**.

Lubrification

La machine ne requiert aucune lubrification spécifique de la part de l'usager. La lubrificationspécifique de l'outil électrique serait faite lors des révisions périodiques d'entretien au service technique officiel.

19.Services de réparation du fabriquant ou agent commercial:

Stayer Ibérica S.A. Área Empresarial de Andalucía - Sector 1, Calle Sierra de Cazorla nº7. CP:28320. Pinto (Madrid) Espagne.

20.Liste de pièces remplaçablespar l'usager

IMAGES Y Z

1.Disque de coupe **21**.
2.Protection statique inférieure **34**.
3.Protection mobile de la table supérieure **26**.
4.Balais **52**.
5.Glissières d'ajustement de la profondeur de découpe dans la table inférieure **44**.
6.Glissières d'ajustement de la profondeur de découpe dans la table supérieure **27**.

21.Outils spéciaux dont on pourrait avoir besoin

Les outils nécessaires sont standard ou sont inclus avec la dotation de la machine.

22.Fonctionnement sûr

1.Maintenir propre la zone de travail. Les zones et bancs désordonnés sont susceptibles de causer des dégâts.
2.Considérer le milieu de la zone de travail. Ne pas exponer les outils à la pluie. Ne pas utiliser les outils dans des endroits humides ou mouillés. Maintenir la zone de travail bien éclairée. Ne pas utiliser des outils en présence de liquides ou de gaz inflammables.
3.Protéger contre le choc électrique. Éviter des contacts corporels avec des superficies mises à terre ou masse (par exemple des tuyaux, des radiateurs, des fours, des réfrigérateurs).
4.Maintenir d'autres personnes éloignées. Ne pas permettre que des personnes, en particulier des enfants, extérieures au travail, touchent l'outil ou des câbles extensibles et les maintenir éloignées de la zone de travail.
5.Emmagasiner les outils qui ne sont pas utilisés. Lorsqu'on ne les utilise pas, les outils devraient être emmagasinés dans un lieu sec et fermé, hors de la portée des enfants.
6.Ne pas forcer l'outil. Ce dernier fonctionnera mieux et d'une manière plus sûre à la caractéristique assignée pour laquelle il est destiné.
7.Utiliser l'outil correct. Ne pas forcer un petit outil pour qu'il fasse le travail qui correspond à un outil lourd. Ne pas utiliser des outils dans des buts pour lesquels ils ne sont pas destinés; par exemple, ne pas utiliser des scies circulaires pour couper les branches des arbres ou les troncs.
8.S'habiller d'une manière adéquate. Ne pas utiliser de vêtements larges ni des objets de bijouterie qui pourraient s'accrocher aux parties en mouvement. On recommande des chaussures antiglissantes lorsque l'on travaille en extérieur. Utilisez des bonnets protecteurs pour les cheveux longs.
9.Utiliser un équipement de protection. Utiliser des lunettes de protection Utiliser des masques pour éviter la poussière si les actions de découpe peuvent la produire.
10.Connecter l'équipement d'extraction de poussière. Si l'on fournit des dispositifs pour la connexion à des équipements d'extraction de poussière et des équipements collecteurs, assurer qu'ils soient connectés et soient inutilisés d'une manière adéquate.

11. **Ne pas maltraiter les câbles.** Ne jamais tirer le câble pour le débrancher de la base de connexion. Maintenir le câble éloigné de la chaleur, de l'huile et des bords tranchants.
12. **Assurer le travail.** Lorsque cela sera possible, utiliser des anneaux ou un tour de banc pour attraper le travail. C'est plus sûr que d'utiliser la main.
13. **Ne prolongez pas trop son rayon d'action.** Maintenir un appui ferme sur le sol et conserver l'équilibre à tout moment.
14. **Maintenir les outils avec soin.** Maintenir les outils de coupe aiguisés et propres pour un fonctionnement meilleur et plus sûr. Suivre les instructions pour la lubrification et le changement d'accessoires. Examiner périodiquement les câbles extensibles et les remplacer s'ils sont endommagés. Maintenir les poignées sèches, propres et libres de graisse et d'huile.
15. **Débrancher les outils.** Lorsque'on ne les utilise pas, avant la réparation et lorsque l'on change des accessoires tels que des lames de scie, des mèches et des lames, déconnecter les outils de l'alimentation.
16. **Retirer les clés d'ajustement et les clés anglaises.** S'habituer à vérifier si les clés d'ajustement et anglaises sont retirées de l'outil avant la mise en marche.
17. **Éviter un démarrage non intentionné.** Assurer que l'interrupteur soit à la position “ouverte” lorsque l'outil est branché.
18. **Utiliser des câbles extensibles pour extérieur.** lorsque l'outil est utilisé à l'extérieur, utiliser seulement des câbles extensibles destinés à être utilisés en extérieur, et qui soient marquésà ces fins.
19. **Être en alerte.** Faire attention à ce que l'on fait, utiliser le bon sens et ne pas travailler avec l'outil lorsque 'on est fatigué.
20. **Vérifier les parties endommagées.** Avant de réutiliser un outil, ce dernier devrait être soigneusement vérifié pour déterminer qu'il va fonctionner d'une manière appropriée et qu'il sera apte pour la fonction à laquelle il sera destiné. Examiner l'alignement et la fixation des parties moviles, la rupture des pièces, le montage et d'autres conditions pouvant en affecter le fonctionnement. Une protection ou une autre partie qui serait être endommagée devrait être r réparée d'une manière appropriée ou remplacée par un service technique autorisé, sauf indications contraires figurant dans le manuel d'instructions. Faire remplacer les interrupteurs défectueux par un service technique autorisé. Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur ne s'allume pas et ne s'éteint pas.
21. **Avertissement.** L'utilisation de tout accessoire ou complément autre que celui recommandé dans ce manuel d'instructions peut produire un risque de dommages personnels.
22. **Faire réparer l'outil par du personnel qualifié.** Cet instrument électrique répond aux conditions requises de sécurité appropriées. Les réparations ne devraient être effectuées que par un personnel qualifié en utilisant des pièces de rechange originales, autrement un risque considérable pour l'usager pourrait seproduire.

23.Caractérrisques techniques

Mesures qui devront être observées par les lames de scie (EN847):
Diamètre de la lame de scie: 254 mm
Grosseur du disque base: 1,8 - 2,8 mm
Diamètre de l'orifice: 30mm

Information sur bruits et vibrations
Le niveau de pression sonore typique de l'appareil, déterminé à l'aide d'un filtre A, atteint: voir le tableau

Porter un protecteur auditif!
La vibration typique dans la main / bras est inférieure à 2,5 m/s^2

24.Garantie

Carte de Garantie

Parmi les documents qui font partie de l'outilélectrique figure la carte de garantie. La carte de garantie devra être remplie intégralement et accompagnée de cette copie du ticket d'achat ou de facture. Vous la remettrez alors à votre revendeur en échange de l'accusé de réception correspondant.

Remarque! Si cette carte manquait veuillez la demander aussitôt à votre revendeur.

Conditions de garantie

Comme équipement professionnel est établie la période de garantie d'un an à partir de la date d'achat.

La garantie cesse aussitôt si le Service d'Attention à la Clientèle du Siège ne dispose pas de la carte de garantie dans un délai d'un mois à partir de la date d'achat.

La garantie cesse également lorsque la machine aurait été utilisée d'une manière non adéquate ou si des accessoires non appropriés auraient été employés pour des usages prévus par le fabriquant.

La garantie se limite seulement aux défauts de fabrication ou d'usinage et elle cessera lorsque les pièces auront été démontées, manipulées ou réparées hors de l'usine.

STAYER s'engage seulement à réparer ou remplacer gratuitement le produit, ou les pièces de ce dernier, qui seraient défectueuses, après examen, exclusivement selon le critère de ses Techniciens.

Tous les frais de transport et de démontage seront considérés comme étant à la charge de l'acheteur.

Afin de facilite la tâche des techniciens, vous êtes priés de joindre une description des défauts que le client aurait remarqués dans l'outil lors de son emploi.

25.Déclaration de Conformité

DECLARATION CE DE CONFORMITÉ
Le soussigné: STAYER IBERICA, S.A.

dont l'adresse est:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía
Sector 1- 28320 PINTO (MADRID)
Tél.: 902 91 86 81 / Fax: 91 691 91 72

CERTIFIE

Que les machines:

Type: MACHINES COMBINÉES
MACHINES COUPANTES
ET À SCIE DE BANC.

Modèle: SC-241-W, SC-251-W,
SC-250-W, SC-261-W,
SC-264-W, SC-265-W,
SC-291-W, SC2500W,
SCE-1650-W,SLL-265-W.

Sont conformes aux dispositions de la Directive 98/37/CE:
Ainsi qu'aux normes suivantes:

- UNE-EN-61029-1
- UNE-EN-61029-1/A11
- UNE-EN-61029-1/A12
- UNE-EN-61029-2/9
- UNE-EN-61029-2-11
- UNE-EN ISO 12100-1
- UNE-EN ISO 12100-2
- Directive 2004/108/CE
- Directive 2006/95/CE

A obtenu un certificat “CE” de type numéro

43/3M/02/000024 (SC241W, SC251W, SC250W, SC265W, SCE1650W, SC261W, SLL265W, SC291W. SC2500W)

43/3M/02/000025 (SC264W)

Délivré par l'organisme notifié suivant:
0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRACIÓN, S.A.U.
Av, Roma, 21 43005 TARRAGONE

Signé: Ramiro de la Fuente
Directeur général



RoHS CE

FICHE TECHNIQUE

Modèle	Pot. absorbée	Rpm vide	Poids kg	Classe protection	Bruit K=3dB	
					L_{PA}	L_{WA}
SC241W	1500	3800	14.5	II	89	101
SC251W	1500	3800	14.5	II	89	101
SC261W	1500	3800	16.5	II	89	101
SC264W	1500	3800	12.8	II	89	101
SC265W	1500	3800	15.5	II	89	101
SC291W	1600	3000	17.5	I	86	98
SC2500W	1800	3800	15.5	II	86	101
SCE1650W	1600	2500 - 4000	15.5	II	89	101
SLL265W	1500	3800	16.2	II	89	101
SC250W	1800	4200	15.5	II	92	103

Ces indications sont valables pour des tensions nominales de [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Ces indications peuvent varier pour des tensions plus basses ainsi que pour des versions spécifiques à certains pays. Respectez impérativement le numéro d’article se trouvant sur la plaque signalétique de l’outil électroportatif. Les désignations commerciales des différents outils électroportatifs peuvent varier.

1.Uso estipulado da máquina

Esta ferramenta eléctrica tem sido projectada única e exclusivamente para:

1.Trabalhar estacionariamente sobre superfície lisa e estável.
2.Trabalhar sobre peças de madeira duras e brandas.
3.Trabalhar sobre peças e tabuleiros de conglomerado.
4.Trabalhar sobre peças de tabuleiros de fibras.
5.Trabalhar sobre peças de tubo de PVC.
6.Realizar cortes rectilíneos no comprimento da peça a Trabalhar.
7.Realizar cortes em ângulo horizontal entre -45º e 45º
8.Realizar cortes em ângulo vertical entre 90º e 45º

Consulte os limites do tamanho da peça na secção **11** correspondente.

2.Desembalado e acoplado

Desembalagem

1.Abrir a caixa a cortar o selo.
2.Retirar o tampão de cartão superiores.
3.Extrair a máquina da caixa, a sujeitar firmemente a cabeça operadora e o corpo do motor, a utilizar as duas mãos para equilibrar o peso.
4.Extrair a caixa de acessórios.
5.Extrair a documentação.
6.Conservar permanentemente a caixa de cartão, seus tampões, a caixa de acessórios e a documentação num ambiente seguro, inventariado, de fácil acesso e conhecido pelo operário da máquina.

Embalagem

IMAGENS A B V

Operação 1: Assegurar, dobrar e fixar a cabeça operadora, para isto:
1.Por o cabeçalho superior em 0º horizontais a actuar sobre **8** ou **14**.
2.Por o cabeçalho superior em 90º verticais a actuar sobre **15**
3.Colocar o protector **34** de maneira que faça contacto na mesa de corte.
4.Fixar o protector **34** a apertar a borboleta **24** anterior.
5.Apertar o botão do encravamento superior **29** para liberar a descida do cabeçalho
6.Baixar o cabeçalho totalmente, a apresenta-lo para poder bloqueia-lo com o botão **31**.
Apertar o botão de encravamento inferior **31** para bloquear o cabeçalho.

Operação 2: Embalar a máquina.
1.Localizar a caixa de cartão e seus batentes.
2.Localizar a documentação.
3.Sujeitar firmemente a máquina pela cabeça operadora e o corpo do motor.
4.Depositar a maquina sobre as 4 fendas circulares da base da caixa.
5.Depositar a documentação da máquina.
6.Colocar os batentes de cartão superiores.
7.Fechar a caixa e fixa-la com fio de segurança.

3.Estabelecimento ou fixação da ferramenta numa posição estável

1.Obrigatoriamente no posto de trabalho no qual implementa-se a maquina deve ser seguro.
2.Apoiar a ferramenta em posição estável sobre uma superfície lisa.
3.A base da serra de esquadria dispõe de quatro aberturas fixar solidamente a máquina ao banco de trabalho. Recomenda-se encarecidamente fixar a máquina ao banco mediante os correspondentes parafusos e porcas.

4.Conexão à alimentação, cablagem, fusíveis, tipo de base para a ficha e requerimentos para a toma de terra.

1.Para alimentar a máquina conectar a ficha schuko a uma tomada regulamentar capaz de fornecer como mínimo 2500 VA.
2.A máquina tem sua cablagem interna completamente terminada pelo que não precisa cablagem nenhuma de instalação.
3.A máquina não leva fusíveis, recomenda-se mesmo a utilização dum interruptor magneto térmico dedicado como protecção da máquina.
4.A máquina dispõe duma equipa eléctrica de categoria II, pelo que não faz uso da tomada de terra da instalação eléctrica.

5.Descrição ilustrada das funções

1.Cárter.
2.Interruptor de conexão / desconexão.
3.Botão de encravamento para funcionamento continuo.
4.Asa.
5.Chapéu protector pendular.
6.Mesa de corte inferior.
7.Escala para ângulo de ângulo horizontal.
8.Botão de encravamento horizontal para ângulos oblíquos discricionais.
9.Indicador de ângulos horizontais.
10. Orifícios de encravamento horizontal para ângulos oblíquos fixos.
11. Orifício de sujeição da máquina.
12. Orifício de fixação de grampo para sujeição da peça de trabalho.
13. Guia batente.
14. Eixo de fixação para encravamento horizontal para ângulos oblíquos fixos.

15. Palanca de encravamento vertical para ângulos oblíquos discricionais.
16. Parafuso de ajuste vertical para ângulo obliquo fixo em 45º.
17. Porca de ajuste vertical para ângulo obliquo fixo em 45º.
18. Porca de ajuste vertical para ângulo obliquo fixo em 0º.
19. Parafuso de ajuste vertical para ângulo obliquo fixo em 0º.
20. Bocal de expulsão de partículas de corte
21. Disco de corte.
22. Parafuso de sujeição da folha de serra.
23. Rebordo de aperte.
24. Borboleta de ajuste de altura da mesa superior/sujeição do resguardo inferior.
25. Mesa de corte superior.
26. Resguardo móvel da mesa superior.
27. Guia rebatível móvel da mesa superior.
28. Borboleta de ajuste da guia rebatível móvel da mesa superior.
29. Botão de encravamento em posição de repouso superior.
30. Botão de desencravamento do capuz pendular de protecção.
31. Botão de encravamento em posição de repouso inferior.
32. Mola de contrapeso do cabeçalho de corte.
33. Excêntrica de ajuste do indicador de ângulos horizontais.
34. Resguardo estático inferior.
35. Porca de retenção de ajuste de encravamento em posição inferior.
36. Parafuso de ajuste de encravamento em posição inferior.
37. Quilha da mesa superior.
38. Encravamento do resguardo da mesa superior.
39. Parafuso de fixação do sistema de ajuste de comprimento fixa de corte.
40. Fundação de fixação do suporte do sistema de ajuste do comprimento fixo de corte.
41. Suporte do sistema de ajuste de comprimento fixo de corte.
42. Batente ajustável do sistema de ajuste de comprimento fixo de corte.
43. Borboleta de ajuste da guia rebatível móvel da mesa superior.
44. Abertura de inserção do sistema de ajuste de comprimento fixo de corte.
45. Escala para comprimento de corte na mesa superior.
46. Parafuso de ajuste de altura da quilha.
47. Tampa do porta escova.
48. Parafuso de fixação da tampa do porta escova.
49. Porta escova.
50. Parafuso de conexão da escova.
51. Mola preensora de escova.
52. Escova.
53. Botão de movimento horizontal cabeça.
54. Ajuste os parafusos do cárter.
55. Cobrir os parafusos de fixação da mesa superior da quilha.
56. Cubra quilha mesa.

6. Limitações sobre as condições ambientais

O grau IP desta máquina eléctrica é 20. Esta máquina esta protegida contra acesso a partes perigosas com um dedo e contra os corpos sólidos estranho de 12'5 mm de diâmetro e maiores. Esta máquina eléctrica não tem nenhuma classe de protecção contra a penetração da agua pelo qual proíbe-se seu uso em condições ambientais exteriores ou interiores com risco de precipitação.

7. Listado de Conteúdos

8. Ajustes e ensaios

Advertência!

Antes de quaisquer intervenção na ferramenta eléctrica, tirar da tomada da rede a tomada de corrente.

Se a máquina tem estado submetida a uma utilização prolongada ou intensa é necessária a sua verificação e ajuste para assegurar a correcta qualidade do serviço e a segurança da máquina.

Para isto requerem-se conhecimentos, experiência e ferramentas especiais. O serviço técnico oficial de Stayer Iberica S.A. realizará para você este trabalho de maneira rápida, conscienciosa e económica.

Ajuste do encravamento em posição de repouso inferior

IMAGENS A C

Verificação

1.Parte da posição de encravamento em repouso superior.
2.Desbloquear a apertar o botão **29**.
3.Mediante **4** descer o cabeçalho até a batente inferior.
4.Premir o botão **31**. Se esta bem ajustado o eixo do botão deve entrar suavemente até fazer batente. Em caso contrario proceda-se ao ajuste.

Ajuste

1.Afrouxar a porca de fixação **35**.
2.Mediante **4** descer o cabeçalho até o batente inferior.
3. Apertar ou afrouxar o parafuso **36** até que o botão **31** penetre a batente suavemente.
4.No entanto retém-se o parafuso **36** apertar a porca **35**.

Ajuste do ângulo obliquo horizontal até +- 45º

IMAGENS A B R I

Verificação

1.Levantar o eixo do encravamento **14**.
2.Deslocar o cabeçalho horizontalmente até que encrave-se em +45º
3.Verificar que o indicador de ângulos horizontais marca exactamente 45º. Se não for assim proceder ao ajuste.
4.Repetir a mesma sequencia para o ângulo horizontal até -45º.

Ajuste

1.Mantener ergueram o local prendedor **14** (**SC2500W**, Gire o botão de travamento **14** para a esquerda e pressione o botão **53** para mover a cabeça).
2.Aflojar o parafuso da fixação do excêntrico **33** **(SC2500W**, Gire a **14** botão para ajustar a cabeça na posição desejada).
3.Desplazar horizontalmente a almofada combinada e mesa de corte até que é perfurado às 45º.
4.Girar o excêntrico **33** contra o guia **13** até que o indicador **9** coincide com a marca de 45º de indicador **7**.
5.Apretar o parafuso da fixação do excêntrico **33**.
6.Liberar o local prendedor **14**.
7.Repetir a mesma sucessão para o ângulo horizontal às -45º

Ajuste para SC2500W

1.Gire o botão de travamento **14** para a esquerda, e clique no botão **53** para mover a cabeça.
2.Horizontalmente mover o conjunto cabeça e mesa de corte até 45 graus.
3.Solte o botão **53** do botão de travamento **14** e vire à direita para garantir.
4.Repita a mesma sequência para o ângulo horizontal de -45 graus.

Ajuste do ângulo obliquo vertical em 90º

IMAGENS A B G

Verificação

1.Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo ou porca **15** (com chave Allen).
2.Mover o cabeçalho até o batente direito (90º).
3.Bloquear o ajuste vertical do cabeçalho a apertar o controlo ou porca **15** (com chave Allen).
4.Verificar o ângulo mediante um padrão angular devidamente calibrado ou um goniómetro (precisão mínima +- 5') a apresentar uma das superfícies na mesa de corte **6** e a outra no disco de corte **21**.
5.Se a cara do padrão não ajusta-se exactamente com o disco ou se na medida directa do goniómetro alcançasse-se um desvio maior +-20' proceder-se-á ao ajuste.

Ajuste

1.Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo ou porca **15** (com chave Allen).
2.Mover o cabeçalho até o batente direito (90º).
3.Retirar a porca de retenção **18**.
4.Colocar um goniómetro (precisão mínima +- 5') a presentar uma das suas superfícies na mesa de corte **6** e a outra no disco de corte **21**.
5.Intervir sobre o parafuso de ajuste **19** até obter uma medida de 90º
6.Fixar o ajuste a apertar a porca de retenção **18** no entanto que com uma chave de fendas retém-se o parafuso **19** para que este não possa ser mexido.
7.Bloquear o ajuste vertical do cabeçalho a apertar o controlo ou porca **15** (com chave Allen).

Ajuste do ângulo obliquo vertical em 45º

IMAGENS A E

Verificação

1.Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo ou porca **15** (com chave Allen).
2.Mover o cabeçalho até a batente esquerda (45º).
3.Bloquear o ajuste vertical do cabeçalho a apertar o controlo ou porca **15** (com chave Allen).
4.Verificar o ângulo mediante um patrão angular devidamente calibrado ou um goniómetro (precisão mínima +- 5') a apresentar de sus superfícies na mesa de corte **6** e a outra no disco de corte **21**.

5. Se a cara do patrão não ajustasse-se exactamente com o disco ou se na medida directa do goniómetro alcançasse-se um desvio maior +- 20' proceder-se-á ao ajuste.

Ajuste

1. Liberar o ajuste vertical do cabeçalho a afrouxar o controlo ou porca **15** (com chave Allen).
2. Mover o cabeçalho até a batente esquerda (45º).
3. Retirar a porca de retenção **17**.
4. Verificar o ângulo mediante um patrão angular devidamente calibrado ou um goniómetro (precisão mínima +- 5') a apresentar uma das suas superfícies na mesa de corte 6 e a outra no disco de corte **21**.
5. Intervir sobre o parafuso de ajuste **16** até obter uma medida de 45º no goniómetro ou que a superfície do patrão em contacto com o disco tenha pleno (não deixe passar luz) contacto.
6. Fixar o ajuste a apertar a porca de retenção **17** no entanto que com uma chave de fendas retém-se o parafuso **16** para que não se mexa.
7. Bloquear o ajuste vertical do cabeçalho a apertar o controlo ou porca **15** (com chave Allen).

Ajuste da altura da quilha da mesa de corte superior

IMAGENS A J I P

Informação!

1. Este apartado não aplica-se ao modelo sem mesa superior (SC264W).
2. Precisara um calibre e uma regra (não incluídos) para realizar este ajuste.

Verificação

1. Retirar o encravamento **38** do resguardo **26** da mesa superior.
2. Girar para atrás o resguardo **26**.
3. A distancia entre o interior da quilha **37** e o exterior dos dentes do disco deve estar em quaisquer ponto visível entre 3mm e 5 mm. Se as medições não estão dentro da classe da figura proceda-se ao ajuste.

Ajuste

1. Retirar o encravamento do resguardo **38** da mesa superior **26**.
2. Girar para atrás o resguardo **26**.
3. Afrouxar os parafusos **46** de ajuste da quilha.
4. Ajustar a altura da quilha **37** de maneira que a distancia entre o interior da quilha e o exterior dos dentes do disco esteja em quaisquer ponto visível entre 3mm e 5 mm.
5. Apertar os parafusos **46** de ajuste da quilha.
6. Colocar na sua posição o resguardo.

9.Mudança da ferramenta

Advertência!:

Realizar esta operação com a maquina retirada da tomada e a folha imóvel. Utilizar luvas de protecção.
- Usar obrigatoriamente discos segundo EN 847-1
- Usar obrigatoriamente discos de grossura superior ao da quilha
- Usar obrigatoriamente o pau regulamentar de empurre, e guarde-o quando não o use.
- Proibido o uso de discos de aço rápido (HSS)
- Proibido o uso de discos defeituosos ou deformados
- Substituir o inserto de mesa quando esteja gasto

Retirar a lâmina

IMAGENS A B K L

1. Posicionar O cabeçalho em posição de bloqueio superior a girar o cabeçalho para acima até que faça batente.
2. Imobilizar a brida **23** mediante a chave de brida fornecida com o equipamento
3. Afrouxar o parafuso de cabeçalho hexagonal **22** no sentido das agulhas do relógio com a chave de caixa fornecida com o equipamento.
4. Apertar o botão **30** para desbloquear o resguardo móvel 5.
5. Recolher o resguardo **5** a puxar para acima.
6. Sujeitar o disco com uma mão.
7. Retirar o freio e o parafuso do cabeçalho hexagonal.
8. Retirar o disco a ser substituir

Apenas SC2500W

1. Posicionar O cabeçalho em posição de bloqueio superior a girar o cabeçalho para acima até que faça batente.
2. Solte os 5 parafusos **54** que prendem a uma caixa.
3. Solte os 2 parafusos da quilha **55** da tabela **56** top top.
4. Imobilizar a brida **23** mediante a chave de brida fornecida com o equipamento
5. Afrouxar o parafuso de cabeçalho hexagonal **22** no sentido das agulhas do relógio com a chave de caixa fornecida com o equipamento.5.Apertar o botão **30** para desbloquear o resguardo móvel 5.
6. Recolher o resguardo **5** a puxar para acima.
8. Sujeitar o disco com uma mão.
9. Retirar o freio e o parafuso do cabeçalho hexagonal.
10. Retirar o disco a ser substituir

Mudança do disco de corte

1. Limpar cuidadosamente de serradura e sujidade dos apoios, freios e interior dos resguardos.
2. Colocar o novo disco de corte de maneira que o sentido da seta do frontal do cárter 1 coincida com a seta gravado no disco e com a própria inclinação dos dentes do disco.

3.Colocar o freio e seu parafuso de cabeçalho hexagonal **22.**
4.Bloquear o freio **23** com a chave de freio fornecida com o equipamento.
5.Apertar o parafuso **22** no sentido oposto às agulhas do relógio mediante a chave de caixa fornecida com o equipamento.
6.Colocar o resguardo **5** na sua posição original de protecção a puxar para abaixo.
7.Revisar a operação a simular em vazio uma operação de corte.

10.Fixação de trabalho

Sempre que seja possível fixar-se-á a peça de maneira que não intervenha a mão. Durante o corte, sujeitar a peça estavelmente contra o apoio. TODAS AS MÁQUINAS ESTÃO PREPARADAS PARA A MONTAGEM DE GRAMPOS QUE PERMITAM FIXAR DE MANEIRA SEGURA O PERFIL.

Para evitar a deformação das peças durante a fixação aconselha-se utilizar unos perfiles de madeira, facilmente aplicáveis ás mandíbulas moveis dos grampos. Os grampos extraem-se facilmente e deixam a superfície de trabalho totalmente livre.

Para cortar peças compridas em condições seguras, é indispensável sujeita-las com suportes adicionais

11.Límites sobre o tamanho da peça de trabalho

Limites de trabalho para todos os modelos incluídos no presente manual.

Informação!

O modelo SC264W carece de mesa superior, pelo que o limite do tamanho da peça para corte na mesa superior não é de aplicação neste modelo.

SC2500W:

Type de coupe	Limite de tamanho para a peça em mm
90º	135x75 / 60x95
45º direita	90x75 / 35x100
45º esquerda	90x75 / 35x100
45º Inclinado	135x45 / 55x65
45º-45ºComposto	43x65 / 85x55
0º recto	60x95
45º recto	55x65
Tubo	ø 75
Table supérieure	0-40

SC250W:

Type de coupe	Limite de tamanho para a peça em mm
90º	140x75
45º	90x75
45º Inclinado	130 x 52
45º-45ºComposto	70 x 50
Table supérieure	0-40

Type de coupe	Limite de tamanho para a peça em mm
90º	155x25 / 65x77
45º direita	103x30 / 55x77
45º esquerda	103x30 / 55x77
45º Inclinado	103x30 / 55x77
45º-45ºComposto	75x20
0º recto	75x20
45º recto	32x100
Tubo	ø 95
Table supérieure	40

12.Instruções gerais de utilização

Advertência!:

1.Se a máquina está em mal estado ou carece de peças, a incluir os resguardos regulamentares superiores (pode usar as ilustrações do presente manual como guia de orientação) NÃO utilize a máquina. Desligue-a, retire-a do posto de trabalho e envie-la imediatamente a um serviço técnico autorizado.
2.Conhecer e cumprir todas as medidas de segurança antes de arrancar a máquina.
3. Utilização obrigatória de sistema de aspiração de partículas quando se corte a madeira

Arranque e parada da máquina

IMAGENS A B N

Informação

1.O equipamento dispõe do botão **3** de encravamento de arranque que permite o funcionamento do motor sem premir continuamente o interruptor **2**.
2.O equipo dispõe dum módulo de segurança que lhe protege de arranques não esperados. Se no entanto a máquina está arrancada cessa-se o fornecimento eléctrico ao reactivar-se este a máquina não arrancará. Para liberar a protecção premir duas vezes o interruptor de arranque **2**.
3.Todos os modelos, excepto o SCE1650W, tem velocidade única.
O modelo SCE1650W dispõe dum modulo electrónico que aporta as seguintes melhoras electromecânicas à máquina eléctrica:

1.Curva de arranque suave
2.Limitação automática de corrente perante sobre esforços
3.Regulação contínua de velocidade em roda de ajuste no corpo do motor com 5 valores por defeito: M

Advertências!

1. Evitar sempre que seja possível o encravamento do motor (botão **3**).
2. Não deixar nunca desatendida a máquina em funcionamento.
3. Nunca arranque com o disco bloqueado e antes de começar o corte sempre esperar que o disco de corte alcance a velocidade máxima.
4. Antes de parar a máquina o disco deve estar despejado e a girar livremente.

Posta em funcionamento com o interruptor manual.
1.Premir o interruptor **2** para accionar o motor.

Parada da máquina accionada com o interruptor manual.
1.Deixar de premir o interruptor **2**.

Posta em funcionamento com encravamento
1.Premir o interruptor **2**.
2.Premir o botão de encravamento **3** no entanto mantém-se premido o interruptor **2**.
3.Soltar o interruptor **2**.

Parada da máquina accionada com encravamento
1.Premir brevemente o interruptor **2**.

Uso com a mesa de corte inferior

Advertência!

1.Nos modelos que disponham de mesa de corte superior tem-se de eliminar o risco de acidente por contacto com o disco de corte por sua aparição na mesa superior. Pela sua segurança realize obrigatoriamente a seguinte preparação indicada antes de Trabalhar com a mesa inferior.
2.Quaisquer preparativo far-se-á obrigatoriamente com a tomada desconectado.

Preparação de segurança da mesa de corte superior para cortes com a mesa inferior.

IMAGENS A B O P

Informação
Este apartado não aplica-se aos modelos que não dispõem de mesa de corte superior: SC264W
Este apartado aplica-se aos modelos que dispõem de mesa superior SC241W, SC251W, SC261W, SC265W, SC291W, SCE1650W e SLL265W.

1.Afrouxar o parafuso do eixo e liberar o bloqueio **(38)** do resguardo da mesa de corte superior **25**.
2.Afrouxar as 3 borboletas **24** que regulam a altura da mesa superior.
3.Levantar a mesa superior **25** a puxar suavemente para acima até fazer batente.
4.Apertar firmemente as 3 borboletas **24**.
5.Apertar firmemente os parafusos do resguardo da mesa de corte superior **25**.

Operação de corte com a mesa de corte inferior

Advertência!

1.Respeite os limites de tamanho e material da peça a Trabalhar.
2.Sempre que seja possível utilize grampos para sujeitar a peça a Trabalhar.
3.Em trabalhos com a mesa de corte inferior nunca enclave o interruptor de alimentação do motor.

A presente máquina eléctrica é capaz de realizar os seguintes tipos de corte na mesa de corte inferior:
1.Corte inclinado horizontal com uma posição de 0º até +- 45º
2.Corte inclinado vertical com uma posição de 0º até 45º
3.Combinações das posições horizontal e vertical (por exemplo como maquina para cortar com corte recto em 0º horizontal e 0º vertical).

Preparação do corte inclinado horizontal na mesa inferior

IMAGENS B R

Para realizar cortes inclinados horizontalmente o cabeçalho da máquina pode girar horizontalmente até 90º. Para maior facilidade a mesa de corte inferior dispõe de 4 posições predeterminadas em +- 22º 30' e em +- 45º seleccionáveis mediante brocas cónicas na mesa de corte inferior **6** e eixo **14** de encravamento automático.

1.Afrouxar os dois botões **8** de encravamento horizontal.
2.Levantar e manter levantado o eixo de ancoragem **14** para encravamentos horizontais padrão.
3.Mover o conjunto do cabeçalho de corte e mesa inferior de corte **6** até o ângulo desejado mediante a escala graduada em grados **7** e o indicador **9**.
4.Apertar os dois botões **8** de encravamento horizontal.
5.Soltar o eixo de ancoragem **14**.

Preparação do corte inclinado vertical na mesa inferior

IMAGENS A G

Para a realização de cortes inclinados verticalmente dispõe-se de dois inclinações em batente calibradas e predeterminadas em 0º e 45º. Para ângulos intermédios utilize um goniómetro para ajustar.

1.Afrouxar a palanca de encravamento vertical **15**.
2.Seleccionar o ângulo de corte.
3.Apertar a palanca de encravamento vertical **15**.

Preparação do batente de corte na mesa inferior

IMAGENS B S T U

Informação: No modelo SC241 este equipamento é opcional.

1.Afrouxar o parafuso **39**.
2.Introduzir o perfil **41** no buraco de inserção **44**.
3.Empurrar o perfil **41** até fazer batente dentro de **40.**
4.Apertar o parafuso **39**.
5.Afrouxar a borboleta de ajuste **43**.
6.Ajustar o comprimento de corte a deslocar a batente **42**.
7.Apertar a borboleta de ajuste **43**.

Execução da operação de corte na mesa inferior

IMAGENS A B U

1.Preparar a peça a Trabalhar a sujeita-la com completa segurança.
2.Arrancar a máquina eléctrica a premir o interruptor **2**.
3.Espere uns segundos a que o disco de corte alcance sua velocidade máxima.
4.Baixar lentamente o cabeçalho de operação com ajuda da asa **4** num movimento continuo e sem puxões.
5.Exercer pressão no sentido do avance da folha, com una intensidade adequada para o material que se tenha de cortar.
6.Uma vez terminada a operação de corte, voltar a levantar o cabeçalho de operação. Parar a máquina a deixar de premir o interruptor **2**.

Utilização como serra circular mediante a mesa de corte superior

Informação:

Este apartado não aplica-se aos modelos que não dispõem de mesa de corte superior: SC264W
Este apartado aplica-se aos modelos que dispõem de mesa superior SC241W, SC251W, SC261W, SC265W, SC291W, SCE1650W e SLL265W.

Advertência!

Antes de quaisquer operação na mesa de corte superior é obrigatório preparar adequadamente a máquina. Para isto instalar-se-á o protector de segurança estático na mesa inferior.

Instalação do resguardo de segurança estático na mesa de corte inferior

IMAGENS A B V

1.Começar com o cabeçalho alçado e o cabo desligado.
2.Afrouxar a borboleta **24** frontal
3.Inserir a guia do resguardo de segurança **34** no parafuso da borboleta **24**.
4.Apresentar o resguardo **34** na sua localização segundo figura.
5.Baixar suavemente o cabeçalho e bloqueá-lo mediante o botão **31**.
6.Premir para abaixo o resguardo **34** a assegurar que o resguardo faça batente na mesa de corte inferior.
7.Apertar firmemente a borboleta **24**.
8.Verificar que a folha gira livremente.
9.Finalmente arrancar a máquina brevemente em vazio e a segurar que o disco de corte não roça.
10.Voltar a desligar a tomada de alimentação eléctrica.

Preparação da mesa superior

Preparação da altura da mesa superior de corte

IMAGENS A B O W

Informação:

A mesa de corte superior pode-se regular numa altura de 0 até 42 mm.

Advertência!

A mesa de corte superior deve ter uma altura em relação com o disco de corte de maneira tal que unicamente sobressaia da peça a cortar uma altura igual à do dente de corte. Ver imagem **W**.

1.Se estivesse apertado afrouxar ligeiramente o parafuso do eixo do resguardo da mesa **25** de maneira que o resguardo suba livremente.
2.Se estivesse apertado afrouxar o bloqueio **38** do resguardo da mesa **25** de maneira que o resguardo suba livremente.
3.Afrouxar as borboletas **24** que regulam a altura da mesa superior.
4.Ajustar a altura da mesa **25** a puxar suavemente para acima.
5.Apertar firmemente as borboletas **24**. Preparação do largo de corte na mesa superior de corte mediante guia.

Préparation de la largeur de coupe dans la table supérieure de coupe à l'aide de guide

IMAGENS B P

1.Libere o movimento da guia paralela **27** a afrouxar a borboleta **28**.
2.Ajustar o largo de corte a mover a guia **27** sobre a escala graduada **45**.
3.Fixe a guia **27** a apertar solidamente a borboleta **28**.

Uso do Goniómetro

Informação!:

IMAGENS P Q

A mesa de trabalho superior está preparada para o uso opcional de goniómetro ajustável entre 0 e 45º. A utilização habitual do goniómetro é realizar cortes enviesados, mais existe a possibilidade de utilizar o goniómetro como batente de profundidade de corte ajustável. Para isto montar o goniómetro no lado direito da mesa superior de corte.

Existe um modelo específico de goniómetro para as mesas superiores de alumínio (SC250W, SC261W, SC265W, SC291W, SC2500W, SCE1650W e SLL265W) e outro para as mesas superiores de chapa (SC241W e SC251W).

1.Afrouxar a borboleta inferior de ajuste à mesa superior de corte
2.Inserir o goniómetro na ranhura frontal da mesa superior de corte
3.Ajustar a posição do goniómetro segundo o trabalho a realizar.
4.Apertar a borboleta de acople do goniómetro à mesa superior de corte.
5.Afrouxar a borboleta superior de ajuste de ângulo do goniómetro.
6.Ajustar o ângulo do goniómetro segundo o trabalho a realizar.
7.Apertar a borboleta superior de ajuste de ângulo do goniómetro.
8.Afrouxar as borboletas superiores de extensão do batente do goniómetro.
9.Ajustar a extensão do batente do goniómetro segundo o trabalho a realizar.
10.Apertar as borboletas superiores de extensão do batente do goniómetro.

Execução da operação de corte na mesa superior:

1.Realize a posta em funcionamento com encravamento segundo explica-se em **12**
2.Para cortes longitudinais empregar a guia paralela para o apoio da peça.
3.Aproximar com máximo cuidado a peça ao disco de corte a manter as mãos afastadas da trajectória de corte.
4.Empurrar a peça com uma intensidade adequada às características do material.
5.Realize a parada com encravamento segundo explica-se em **12.**

Informação!:

Unicamente para modelos SC250W, SC261W, SC265W, SC291W, SC291W, SC2500W, SCE1650W e SLL265W. A guia paralela 27, uma vez colocada à esquerda da folha de corte permite realizar recortes de peças pequenas em 45º

13.Precauções e uso de roupas de proteção

Esta ferramenta eléctrica unicamente pode ser manejada por pessoal adulto com a formação e instrução necessária, a cumprir a legislação estabelecida ao respeito e o estabelecido em matéria de prevenção para sua posição de trabalho.
Adicionalmente o operador da ferramenta eléctrica deve ter compreendido, assimilado e cumprir completamente o presente manual.

Esta máquina requer a utilização dos seguintes equipamentos de protecção individual:
1.Capacete protector.
2.Equipo de protecção facial integral (olhos e cara) contra impactos.
3.Protectores auditivos.
4.Máscara antipó.
5.Luvas de protecção contra a agressão mecânica.
6.Botas com ponta e palmilha.
7.Roupa de trabalho.
8.Bolsa de ferramentas
9.Cinto de segurança (ocasional).

14.Precauções especiais de segurança

Descrição de riscos específicos da máquina

Para que os riscos realizem-se devem dar-se alguma das condições de risco previas:

1.O operário não dispõe da formação adequada.
2.A serra de esquadria não tem sido instalada adequadamente.
3.A serra de esquadria não tem sido mantida correctamente
4.A serra de esquadria tem-se desarmado e montado incorrectamente.
5.A serra de esquadria tem-se desarmado e montado a faltar peças.
6.O operário não utiliza a protecção indicada.
7.O operário sujeita a peça com a mano.
8.O operário expõe suas manos, corpo ou roupa à trajectória de corte.

As duas classes principais de risco que estão relacionados com a utilização desta máquina são o contacto com o disco de corte e projecções de partículas ou peças cortadas.

1.Contacto com o disco de corte

Caso de utilização 1.1:durante o desenvolvimento de operações de corte
Descrição de acidente tipo 1.1.1: A aparição na madeira dum nó que varie a resistência à penetração provoca uma sacudida brusca na peça e consequentemente a possibilidade de que a mão do operário que a sujeita se precipite para o disco e entre em contacto com o mesmo se permanece acessível.
Descrição de acidente tipo 1.1.2: Acontece durante operações de corte de testas em peças de muito corto comprimento sujeitadas pela mão. Ao penetrar o disco na peça, esta pode cair na ranhura de penetração do disco da mesa de corte e consequentemente arrastar a mão que a sujeita, a entrar em contacto com o disco se permanece acessível.

Caso de uso 1.2. Contactos fortuitos com o disco a girar em vazio em posição de repouso
Descrição de acidente tipo 1.2.1: Acontece a trabalhar com uma máquina manipulada ou sem os resguardos necessários. Nestas condições mantém-se encravado o órgão de accionamento de maneira que o operário mantenha a girar o disco em vazio em posição de repouso e com o disco acessível. Ao mesmo tempo a mão do operário estabelece contacto com o disco de corte no entanto realiza operações em áreas próximas ao disco (ex.: retirar a peça cortada, situar uma nova peça sobre a mesa, etc.).
Caso de uso 1.3. Caída brusca do disco por rotura da mola de sujeição em posição de repouso
Descrição de acidente tipo 1.3.1: Produz-se a perda do contrapeso do cabeçalho móvel que sustenta o disco de corte por rotura de uma o das duas molas de contrapeso ou das suas ancoragens. Ao mesmo tempo o disco permanece a girar no vazio. Ao mesmo tempo o operário tem suas mãos debaixo da trajectória de corte. Nestas condições o disco alcança as manos do operário que nesse momento está a realizar operações nessa área.

2.Projeção da peça cortada

Caso de uso 2.1. Caída brusca do disco por rotura da mola de sujeição em posição de repouso
Descrição de acidente tipo 2.1.1: Este risco manifesta-se em operações sobre peças curtas com batentes fixos. Ao finalizar o corte e elevar o disco, o retalho engasgado entre batente e disco pode ser arrastado por este e projectado violentamente, e mesmo, no pior dos casos chegar à rotura do disco.

15.Medidas de prevenção de riscos específicos da máquina

1.Prevenção de contactos com o disco de corte

1.1 Prevenção durante o desenvolvimento de operações de corte
1.O operário deve ter obrigatoriamente suficiente formação e instrução e conhecer o presente manual de maneira que seja capaz de saber se uma máquina e seu entorno de trabalho são suspeitosos de não dar um serviço perfeito. Nestas circunstancias não utilizar a máquina.
2.Revise a carência de resguardos ou qualquer outro componente da máquina. Nunca deve utilizar-se uma máquina que não esteja completa, em perfeito estado e correctamente instalada. Se a máquina está manipulada, carente de peças ou apresenta mal estado desligar-se-á, afastar-se-á do lugar de trabalho, não será utilizada e será enviada para o serviço técnico.
3.Nunca devem pôr-se as mãos ou qualquer parte do corpo ou roupa acima ou debaixo da área de corte do disco ou na trajectória de corte do disco.
4.A sujeição da peça a cortar na mesa de apoio no será realizada manualmente, mais com a ajuda de empurradores, sujeições e preensores adequados que garantam em qualquer circunstancia (aparição de nós, etc.) uma sólida fixação à mesa de apoio da peça de cortar. Com a posta em prática desta medida preventiva fica praticamente anulado o risco de contacto com o disco durante o desenvolvimento da operação, ao permitir às mãos permanecer afastadas da área de perigo.
5.Sempre descontar-se-á a máquina ao abandona-la.
6.Para o corte de peças de mais de 1,5 m., será requerida a presença de um ou mais ajudantes.

1.2 Prevenção de contactos fortuitos com o disco a girar em vazio em posição de repouso
1.Independientemente de que o disco permaneça protegido em repouso pelos resguardos de segurança instalados não é aconselhável terminantemente a utilização do interruptor de encravamento com o fim de garantir que o disco não gire em vazio na posição de repouso do mesmo.

1.3 Prevenção de caída brusca do disco por rotura da mola
1.A máquina estará sempre em perfeito estado mediante manutenção regular.
2.Cada jornada examine visualmente a área e a máquina e teste rotineiramente todos os movimentos com a maquina desligada.
3.Revise cada jornada e faça revisar periodicamente por pessoal qualificado as molas **32** e seus assentos.

4. Assegurar-se de que o cabeçalho sobe perfeitamente a sua posição superior pela acção única das molas **32**.
5. Revise cada jornada e faça revisar periodicamente por pessoal qualificado o sistema de bloqueio superior a subir a batente o cabeçalho e verificar o bloqueio automático e o desbloqueio mediante o botão **29**.
6. Nunca exponha as mãos ou quaisquer parte do corpo à trajectória de corte.
7. Nunca permita que o cabeçalho que suporta o disco fique numa posição indeterminada excepto que o operário sujeite obrigatoriamente a asa de controlo **4**.
8. Para qualquer pausa entre cortes durante o trabalho, por breve que seja, sempre utilize o bloqueio automático do cabeçalho na posição superior a subir o cabeçalho ao batente superior.
9. Sempre que a máquina fique em repouso deixe-a bloqueada na posição de repouso inferior a posicionar o cabeçalho em 90º verticais e 0º horizontais, a guarnecer com o protector estático **34** e a encravar finalmente a baixar o cabeçalho e apertar o botão **30**.

2.Prevenção contra projecções da peça cortada

1. Para a realização de corte de peças com batente, este será rebatível ou deslocável. O operário, uma vez seleccionada a linha de corte e fixada solidamente a peça à mesa, retirará o batente com o objectivo de evitar o atolado da peça cortada entre este e o disco.

16.Extração de pó

IMAGEM C

Todos os modelos vem preparados para a instalação dum equipamento (não incluído) de aspiração de partículas geradas no corte.oupe.

O equipamento de extracção acoplar-se-á à embocadura de saída de partículas **20**.

Equipamentos de proteção mecânica

IMAGENS V X

1. Cárter de protecção geral **1**.
2. Chapéu de protecção pendular **5**.
3. Resguardo estático inferior **34**.
4. Resguardo móvel da mesa superior **26**.

Equipamentos de proteção elétrica

1. Isolamento eléctrico de classe II
2. Módulo de protecção por corte de fornecimento eléctrico para evitar arranques fortuitos numa máquina depois da recuperação duma caída de fornecimento eléctrico.

17.Instruções gerais de segurança

ADVERTÊNCIA! Quando utilizem-se ferramentas eléctricas, devem-se sempre seguir as precauções básicas de segurança para reduzir o risco de incêndio, choque eléctrico e danos pessoais incluindo o seguinte.

Leia atentamente estas instruções antes de utilizar este produto e guarde-as.

18.Limpeza, manutenção e lubrificação regulares

Limpeza.

Limpe-se a máquina a começar com um pincel ou brocha para retirar os restos de serrim e um pano macio. Se dispõe-se de ar comprimido é recomendável finalizar a limpeza a soprar a máquina ferramenta com a pistola de ar comprimido.

Manutenção

Cada 2.000 horas de utilização ou cada dois anos a ferramenta eléctrica deve ser enviada para o serviço técnico oficial para manutenção e revisão completa.

Excepto a operação de mudança de escova a máquina não precisa de nenhuma manutenção especial por parte do utilizador. Mantenha limpa e faça um uso correcto da máquina. Verifique regularmente a correcção dos ajustes autorizados a um utilizador com formação suficiente.
Em caso de quaisquer erro ou divida contacte com o nosso serviço técnico.

Mudança de escovas

IMAGENS Y Z

Advertência!
Utilize sempre escovas fornecidas pelo serviço técnico oficial

1. Retirar o parafuso **48**.
2. Retirar a tampa **47**.
3. Retirar o parafuso **50**.
4. Deslocar à esquerda a mola preensora **51**.
5. Retirar as escovas usadas **52** do porta escovas **49**.
6. Introduzir a escova nova no porta escovas **49**.
7. Colocar a mola preensora **51** sobre a escova.
8. Apertar o parafuso **50** depois de apresentar o conector da escova.
9. Colocar a tampa **47**.
10. Apertar o parafuso **48**.

Lubrificação

A máquina não precisa de lubrificação específica nenhuma por parte do utilizador. A lubrificação específica da ferramenta eléctrica será realizada nas revisões periódicas de manutenção no serviço técnico oficial.

19.Services de réparation du fabriquant ou agent commercial:

Stayer Ibérica S.A. Área Empresarial de Andalucía - Sector 1, Calle Sierra de Cazorla nº7. CP:28320. Pinto (Madrid) Espagne.

20.Lista de peças substituíveis pelo utilizador

IMAGENS Y Z

1.Disco de corte **21**.
2.Resguardo estático inferior **34**.
3.Resguardo móvel da mesa superior **26**.
4.Escovas **52**.
5.Guias de ajuste da profundidade de corte na mesa inferior **41**.
6.Guias de ajuste da profundidade de corte na mesa superior **27**.

21.Ferramentas especiais que possam ser precisadas

As ferramentas necessárias são padrão ou estão incluídas com a dotação da máquina

22.Funcionamento seguro

1.Manter limpa a área de trabalho. As áreas e bancos desorganizados são susceptíveis de causar danos.
2.Considerar o entorno da área de trabalho. Não expor as ferramentas à chuva. Não utilizar as ferramentas em lugares húmidos ou molhados. Manter a área de trabalho bem iluminada. Não utilizar ferramentas em presencia de líquidos ou gases inflamáveis.
3.Proteger contra o choque eléctrico. Evitar contactos corporais com superfícies postas a terra ou massa (por exemplo, tubos, radiadores, aquecedores, refrigeradores).
4.Manter a outras pessoas afastadas. Não permitir que pessoas, especialmente crianças, não relacionadas com o trabalho, toquem a ferramenta ou cabos extensíveis e mantê-las afastadas da área de trabalho.
5.Armazenar as ferramentas que não estejam a ser utilizadas. Quando não se estejam utilizando, as ferramentas devem armazenar-se num lugar seco e fechado, fora do alcance de crianças.
6.Não forçar a ferramenta. Esta trabalhará melhor e de maneira mais segura à característica assinada para a qual está destinada.
7.Utilizar a ferramenta correcta. Não forçar uma ferramenta pequena para que faça o trabalho que corresponde a uma ferramenta pesada. Não utilizar ferramentas em propósitos para os quais não estejam destinadas; por exemplo, não utilizar serras circulares para cortar as ramas de arvores ou os troncos.
8.Vestir adequadamente. Não utilizar roupa amplia nem objectos de joalheira que possam ser enganchados pelas partes em movimento. Recomenda-se calçado anti-derrapante quando trabalhe-se em exteriores. Utilizar bonés protectores para o cabelo comprido.
9.Utilizar equipamento de protecção. Utilizar óculos de protecção Usar mascaras para evitar o pó se as operações de corte o podem produzir.
10.Conectar o equipamento de extracção de pó. Se são proporcionados dispositivos para a conexão a equipamentos de extracção de pó e equipamentos colectores, assegurar que estejam conectados e sejam utilizados adequadamente.
11.Não maltratar os cabos. No puxar nunca do cabo para desliga-lo da base de conexão. Manter o cabo afastado do calor, o aceite e os bordes cortantes.
12.Assegurar o trabalho Quando seja possível, utilizar braçadeiras ou torno para sujeitar o trabalho. É mais seguro que utilizar a mão.
13.Não alargue demasiado seu rádio de acção. Manter um apoio firmes sobre o chão e conserve o equilibro em todo momento.
14.Manter as ferramentas com cuidado. Manter as ferramentas de corte afiladas e limpas para um funcionamento melhor e mais seguro. Seguir as instruções para a lubrificação e mudança de acessórios. Examinar periodicamente os cabos extensíveis e substitui-los se estão danificados. Manter as asas secas, limpas e livres de gordura e aceite.
15.Desligar as ferramentas. Quando não sejam utilizadas, antes da reparação e quando mudem-se acessórios tais como folhas de serra, brocas e laminas, desligar as ferramentas da alimentação.
16.Retirar chaves de ajuste e chaves inglesas. Acostumar-se a verificar que as chaves de ajuste e inglesas sejam retiradas da ferramenta antes de pô-la em funcionamento.
17.Evitar um arranque não intencionado. Assegurar que o interruptor está na posição "aberto" quando se conecte a ferramenta.
18.Utilizar cabos extensíveis para exteriores. Quando a ferramenta seja utilizada no exterior, utilizar unicamente cabos extensíveis destinados para sua utilização em exteriores, que estejam marcados para este propósito.
19.Prestar atenção. Olhar o que se esta a fazer, utilizar o sentido comum e não trabalhar com a ferramenta quando se esteja cansado.

20.**Verificar as partes danificadas.** Antes de voltar a usar uma ferramenta, esta deve ser verificada cuidadosamente para determinar que vai trabalhar apropriadamente e que será apta para a função à qual esteja destinada. Examinar o alinhamento e fixação das partes moveis, a rotura das partes, a montagem e outras condições que possam afectar ao seu funcionamento. Uma protecção ou outra parte que esteja danificada deve separar-se apropriadamente ou ser substituída por um serviço técnico autorizado, porém outra coisa seja indicada no manual de instruções.

21.**Advertência.** A utilização de quaisquer acessório ou complemento diferente do recomendado neste manual de instruções pode produzir risco de danos pessoais.

22.**Fazer reparar a ferramenta por pessoal qualificado.** Esta ferramenta eléctrica cumpre com os requerimentos de segurança apropriados. As reparações unicamente devem realizar-se por pessoal qualificado a utilizar peças de reposição originais, de outro maneira pode-se produzir um risco considerável para o utilizador.

23.Características técnicas

Medidas que devem cumprir as folhas de serra (EN847):
Diâmetro da folha de serra: 254 mm
Grossura do disco base: 1,8 - 2,8 mm
Diâmetro da broca: 30mm

Informação sobre ruídos e vibrações
O nível de pressão sonora típico do aparelho, determinado com um filtro A, ascende a: ver tabela

Colocar-se um protector de ouvidos!
A vibração típica na mano / braço é inferior a 2,5m/s^2

24.Garantia

Cartão de Garantia

Entre os documentos que formam parte da ferramenta eléctrica encontrar-se-á o cartão de garantia. Deve preencher-se completamente o cartão de garantia a aplicar a esta copia do ticket de compra ou factura e ser entregado ao seu revendedor a cambio do correspondente acuse de recepção.

Nota!: Se falta este cartão solicite-o imediatamente ao seu revendedor.

Condições de garantia

Como equipamento profissional estabelece-se o período de garantia num ano desde a data de compra.

A garantia cessa de imediato se o departamento de Atenção ao Cliente das oficinas Centrais não dispõe do cartão de garantia no prazo de um mes a partir da data de compra.

A garantia cessa igualmente quando a máquina tem sido utilizada de maneira imprópria ou a empregar acessórios não adequados para os usos previstos pelo fabricante.

A garantia limita-se unicamente aos defeitos de fabricação ou de mecanizado e cessa quando as peças tem sido desmontadas, manipuladas ou reparadas fora da fábrica.

STAYER compromete-se unicamente a reparar ou substituir gratuitamente o produto, ou as peças do mesmo, que resultem defeituosos, depois dum exame, a exclusivo juízo dos seus Técnicos.

Todas as despesas de transporte e de desmontagem consideram-se a cargo do comprador.
Para facilitar o trabalho dos técnicos, solicitamos anexar uma descrição dos defeitos que o cliente tenha notado na ferramenta durante sua utilização.

25.Declaração de Conformidade

DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE
O que subscreve: STAYER IBERICA, S.A.

Com endereço:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucia
Sector 1 - 28320 PINTO (MADRID)
Tel.:902 91 86 81 / Fax: 91 691 91 72

CERTIFICA

Que as máquinas:

Tipo:

MAQUINAS COMBINADAS SERRA DE ESQUADRIA DE MESA DE SERRA.

Modelo:
SC-241-W, SC-251-W,
SC-250-W, SC-261-W,
SC-264-W, SC-265-W,
SC-291-W, SC2500W,
SCE-1650-W, SLL-265-W.

Encontram-se de conformidade com as disposições das Directivas
98/37/CE:

Ao igual que as normativas seguintes:

- UNE-EN-61029-1
- UNE-EN-61029-1/A11
- UNE-EN-61029-1/A12
- UNE-EN-61029-2/9
- UNE-EN-61029-2-11
- UNE-EN ISO 12100-1
- UNE-EN ISO 12100-2
- Directiva 2004/108/CE
- Directiva 2006/95/CE

Tem obtido um certidão "CE" de tipo número

43/3M/02/000024 (SC241W, SC251W, SC250W, SC265W, SCE1650W, SC261W, SLL265W, SC291W, SC2500W)

43/3M/02/000025 (SC264W)

Expedido pelo organismo notificado seguinte:

0056 ECA, ENTIDAD COLABORADORA DE LA ADMINISTRAÇÃO, S.A.U.
Av, Roma, 21 43005 TARRAGONA

Assinado: Ramiro de la Fuente
Director Geral



Modèle	Pot. absorbée	Rpm vide	Poids kg	Classe protection	Bruit K=3dB	
					L_{PA}	L_{WA}
SC241W	1500	3800	14.5	II	89	101
SC251W	1500	3800	14.5	II	89	101
SC261W	1500	3800	16.5	II	89	101
SC264W	1500	3800	12.8	II	89	101
SC265W	1500	3800	15.5	II	89	101
SC291W	1600	3000	17.5	I	86	98
SC2500W	1800	3800	15.5	II	86	101
SCE1650W	1600	2500 - 4000	15.5	II	89	101
SLL265W	1500	3800	16.2	II	89	101
SC250W	1800	4200	15.5	II	92	103

As indicações só valem para tensões nominais [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Estas indicações podem variar no caso de tensões inferiores e em modelos específicos dos países.
Observar o número de produto na sua ferramenta eléctrica. A designação comercial das ferramentas eléctricas individuais pode variar.

1. Makinenin Tedarik edilen kullanım alanları

Bu alet, sadece ve yalnizca asagidakiler için tedarik edilmistir:

1.Düz ve sabit yüzeylerdeki sabit isler
2.Sert ve yumusak ahsap parçalar üzerinde çalisma
3.Sunta parçalar üzerinde çalisma
4.Fiber parçalar üzerinde çalisma
5.PVC borular zerinde çalisma
6.Is parçasinin uzunluk ve genisligi boyunca dogrusal kesimler yapma
7.45° ve 45° arasında yatay gönyeli kesimler yapma. 90° ve 45° arasında dikey gönyeli kesimler yapma

Bölüm **11** ile ilgili iş parçasının ebadına ilişkin limitlere bakınız.

2. Ambalajın Açılması ve Kurulum

Ambalajin Açilmasi

1.Mührü kesiniz ve kutuyu açiniz
2.Üst karton dolgu maddelerini çekiniz
3.Agirligi dengeleyecek sekilde her iki elinizi kullanarak çalisma kafasi ve motor gövdesini sikica tutarak kutudan çikariniz
4.Aksesuarlari kutudan çikariniz
5.Belgeleri çikariniz
6.Karton kutuyu, içerisindeki dolgu maddeleri ve belgeleri, makine operatörü tarafindan bilinen ve kolayca erisilebilen güvenli bir yerde sürekli olarak saklayiniz.

Ambalaj

RESİMLER A B V

İşlem 1: İşletim kafasının güvenli hale getirilmesi, katlanması ve sabitlenmesi:

1.**8** veya **14** üzerinde hareket ederek yatay olarak 0°'de üst kafayı yerleştiriniz.
2.**15** üzerinde hareket ederek dikey olarak 90°'de üst kafayı yerleştiriniz.
3.Kesim tezgahına temas edecek şekilde koruyucuyu **34** ayarlayınız.
4.Ön kelebek somunu **24** aracılığıyla koruyucuyu **34** sabitleyiniz.
5.Kafanın inişini serbest bırakmak için üst blokaj düğmesine **29** basınız.
6.Limite kadar kafayı indiriniz ve onu düğme **31** ile kilitleyebilmek için yerleştiriniz.
7.Kafayı kilitlemek için alt kilitleme **31** düğmesine basınız

Islem 2: Makinenin ambalajina konulmasi

1. Karton kutuyu yerleştiriniz.
2. Belgeleri yerlestiriniz.
3. Çalistirma kafasi ve motor gövdesi yoluyla makineyi sikica kavrayiniz.
4. Makineyi, kutunun altindaki 4 dairesel oluga yerlestiriniz.
5. Makinenin belgelerini yerlestiriniz.
6. Üst karton dolgu maddelerini yerleştiriniz.

Kutuyu kapatiniz ve sizdirmaz bant ile onu sabitleyiniz.

3. Sabit bir pozisyonda makinenin ayarlanmasi veya sabitlenmesi

1. Makinenin ayarlanacağı çalışma alanı zorunlu bir şekilde güvenli olmalıdır.
2. Düz bir yüzey üzerinde sabit bir pozisyonda alet destekleyiniz.
3. Gönyeli testerenin tabanında, makineyi tezgaha sıkıca sabitlemek için dört delik bulunmaktadır. Uygun vidalar ve somunlar yoluyla makineyi tezgaha sabitlemeniz kesinlikle tavsiye edilir.

4. Jak ile ilgili sebeke, elektrik tesisati, sigortalar ve soket tipi baglantisi ve topraklama ile ilgili gereksinimler

1. Makineye elektrik gücü saglanmasi amaciyla minimum 2500 VA güç saglayan standart bir sokete Schuko Jakini takiniz.
2. Kurulumu esnasinda hiçbir elektrik tesisati gerekli olmadigindan dolayi makinenin iç elektrik tesisati tamamen sinirlandirilmistir.
3. Makinede sigortalar bulunmamaktadır; buna karşın tahsis edilen bir manyeto termal düğmenin kullanılması, makine ile ilgili bir koruma olarak tavsiye edilmektedir.
4. Toprakli elektrik tesisatindan istifade etmemesi amaciyla makinde sinif II elektrik ekipmani bulunmaktadir.

5. Resimlendirilen fonksiyonların tanımı

1. Mahfaza
2. Baglanti/Baglanti kesme dügmesi
3. Sürekli çalistirma için kilitleme dügmesi
4. Kulp
5. Eğilebilir mahfaza başlığı
6. Alt kesim tablası
7. Yatay gönye açisi için ölçek
8. Istege bagli egim açilari için yatay kilitleme dügmesi
9. Yatay açilari için gösterge
10. Sabit gönye açilari için kilitleme delikleri
11. Makine sabitleme delikleri
12. Is parçasini sabitlemek için mengene demir delikleri
13. Durdurucu kilavuz
14. Sabit gönye açilari ile ilgili yatay kilitleme için demir civata

15. İsteğe bağlı gönye açıları ile ilgili dikey kilitleme için kolu
16. 45°'de sabit gönye açıları ile ilgili dikey ayarlama için vida
17. 45°'de sabit gönye açilari ile ilgili dikey ayarlama için somun
18. 0°'de sabit gönye açilari ile ilgili dikey ayarlama için somun
19. 0°'de sabit gönye açilari ile ilgili dikey ayarlama için vida
20. Testere talaşının atılması için püskürtücü
21. Kesim diski
22. Testere yapragi sabitleme vidasi
23. Sikistirma flansi
24. Üst tablanın yüksekliğini ayarlamak ve alt mahfazayı sabitlemek için kelebek somunlar
25. Üst kesim tablası
26. Üst tablanin hareketli mahfazasi
27. Üst tablanin hareketli kilavuzu
28. Üst tablanin hareketli durdurucu kilavuzunu ayarlamak için kelebek somunlar
29. Üste dinlenme pozisyonu için kilitleme düğmesi
30. Egilebilir mahfaza basliginin kilitleme dügmesi
31. Altta dinlenme pozisyonu için kilitleme düğmesi
32. Kesim kafası için denge yayı
33. Yatay açilarla ilgili gösterge için ayarlama mili
34. Sabit alt mahfaza
35. Kilitleme ayarlamasinin alt pozisyonda tutulmasi için somun
36. Kilitleme alt pozisyonda ayarlamak için vida
37. Üst tablanın omurgası
38. Üst tablanin mahfazasi için kilit
39. Sabit uzunlukta kesim ile ilgili ayarlama sistemi için baglanti vidasi
40. Sabit uzunlukta kesim için ayarlama sisteminin sabitleme takozu
41. Sabit uzunlukta kesim ile ilgili ayarlama sistemi için destek
42. Sabit uzunlukta kesim için ayarlama sisteminin ayarlanabilir durdurucusu
43. Üst tablanın hareketli durdurucu kılavuzu için ayarlama kelebek somunu
44. Sabit uzunlukta kesim için sistemin ekleme oyuğu
45. Üst tablanın kesim uzunluk ölçeği
46. Takoz yükseklik ayarlama vidası
47. Fırça tutucu kapağı
48. Fırça tutucu kapağı için sabitleme vidası
49. Fırça tutucu
50. Fırça tutucu bağlantı vidası
51. Fırça bastırma yayı
52. Fırça
53. Yatay baş hareketi düğmesi.
54. Ayar vidaları karter.
55. Salma üst tablonun cıvataları sabitleme örtün.
56.Üst tabla salma örtün.

6. Çevresel kosullar ile ilgili sinirlamalar

Bu makinenin IP derecesi 20'dir. Bu makine, parmak yoluyla erişilebilen parçalardan kaynaklanan tehlikelere karşı ve 12'5 mm veya daha fazla çapta olan katı yabancı maddelere karşı korunmaktadır. Bu makine, su girişine karşı herhangi bir korumaya sahip değildir; bu yüzden yağış risklerinin olduğu iç ve dış çevresel koşullarda kullanımı yasaktır.

7. Içindekiler listesi

1. Makinenin tedarik edilen kullanım alanları
2. Ambalajın açılması ve kurulum
3. Makineyi sabit bir pozisyonda ayarlama veya sabitleme
4. Jak ile ilgili şebeke, elektrik tesisatı, sigortalar ve soket tipi bağlantısı ve topraklama ile ilgili gereksinimler
5. Resimlendirilen fonksiyonların tanımı
6. Çevresel koşullar ile ilgili sınırlamalar
7. İçindekiler listesi
8. Ayarlar ve test etme
9. Aletlerin değiştirilmesi
10. Çalıştırma için sabitleme
11. İş parçası ebadı ile ilgili limitler
12. Kullanımla ilgili genel talimatları
13. Tedbirler ve iş elbisesi
14. Özel güvenlik tedbirleri
15. Spesifik makine risklerine karşı önlemler
16. Tozun çıkarılması
17. Genel güvenlik talimatları
18. Düzenli temizleme, bakım ve yağlama
19. İmalatçı veya ticari acente tarafından verilen tamir hizmeti
20. Kullanıcı tarafından değiştirilebilen parçaların listesi
21. Muhtemelen gerekli olan özel aletler
22. Güvenli çalıştırma
23. Teknik spesifikasyonlar
24. Garanti
25. Uygunluk beyannamesi

8. Ayarlar ve test etme

Uyarı!
Elektrikli alet ile ilgili herhangi bir müdahaleden önce jakı güç soketinden çıkarınız.

Makine, uzun süreli veya yoğun kullanıma tabi tutulmuşsa, makinenin doğru hizmet kalitesini ve güvenliğini sağlamak amacıyla kontrol edilmeli ve ayarlanmalıdır.

Bu durum, bilgi, deneyim ve özel aletler gerektirir. Stayer Iberica S.A.'nın resmi teknik servisi, hızlı bir mükemmellikte ve pahalı olmayan bir şekilde sizin için bu işi yapacaktır.

Altta dinlenme pozisyonunda kilidin ayarlanması

RESİMLER A C

Kontrol etme

1. Üstte dinlenme pozisyonunda kilitli kalan makineden çalıştırmalar.

2. Düğmeye **29** basarak kilidi açınız.
3. **4** aracılığıyla aşağıda durdurma için aşağıya indiriniz. Düğmeye **31** basınız. Düğmenin cıvatası iyi ayarlanmışsa, dayanıncaya kadar girmelidir. Aksi halde ayarlama işlemine başvurulur.

Ayarlama yapma

1. Sabitleme vidasını **35** gevşetiniz.
2. **4** aracılığıyla aşağı durdurma için kafayı aşağı indiriniz.
3. Dayanıncaya kadar ve düğme **31**, yavaş girinceye kadar vidayı **36** sıkınız veya gevşetiniz. Vidayı **36**, tutarken vidayı **35** sabitleyiniz.

Yatay gönye açısının + - 45°'ye ayarlanması

RESİMLER A B R I

Kontrol etme

1. Kilitleme cıvatasını **14** yükseltiniz (**SC2500W**, Sola doğru kilitleme düğmesi **14** çevirin ve kafa taşımak için düğmeye **53** basın).
2. 45°'de kilitleninceye kadar kafayı yatay olarak kaldırınız (**SC2500W**, Istenilen pozisyonda kafa ayarlamak için düğmeyi çevirin **14)**.
3. Yatay açilarla ilgili göstergenin, tam olarak 45°'yi gösterdigini kontrol ediniz. Göstermezse, ayarlama islemine basvurulur.
4. Ayni sirayi 45°'deki yatay açi için tekrarlayiniz.

Ayarlama yapma

1. Kilitli civatayi **14** yükseltilmis olarak tutunuz.
2. Mil sabitleme vidasini **33** gevsetiniz.
3. 45°'de kilitleninceye kadar kafanın tamamını ve kesim tablasını yatay olarak hareket ettiriniz.
4. Gösterge **9**, 45° gösterge işaretlemesi **7** ile denk gelinceye kadar kılavuza **13** doğru mili **33** döndürünüz.
5. Milin sabitleme vidasini **33** sikistiriniz.
6. Kilitleme civatasini **14** serbest birakiniz.
7. Ayni sirayi 45°'deki yatay açi için tekrarlayiniz.

SC2500W düzeltmesi

1. Sola kilitleme düğmesi **14** çevirin ve kafa taşımak için düğmeye **53** tıklayın.
2. Yatay kafası montaj taşımak ve 45 derece için tablo kesim.
3. Kilitleme düğmesi **14** düğme **53** bırakın ve güvenliğini sağlamak için sağa dönün.
4. -45 Derecelik yatay açısı için aynı işlemi tekrarlayın.

Dikey gönye açısının 90°'ye ayarlanması

RESİMLER A B G

Kontrol etme

1. Kontrol elemanını veya fındık **15** (Allen anahtar ile) gevşeterek kafanın dikey ayarlamasını serbest bırakınız.
2. Kafayi sag durdurucuya hareket ettiriniz (90°)
3. Kontrol elemanini veya fındık **15** (Allen anahtar ile) sikistirarak kafanin dikey ayarlamasini kilitleyiniz.
4. Kesim tablası **6** üzerinde bulunan yüzeylerden birine veya kesim diski **21** üzerindeki diğerine başvurarak uygun şekilde kalibre edilmiş açı veya gönyemetre (minimum hassaslık +- 5°) aracılığıyla açıyı kontrol ediniz.
5. Açi çizelgesinin tarafi, diske tam olarak ayarlanmamissa veya gönyemetrenin direk ölçümü, +- 20°'den daha fazla bir sapmaya ulasmissa, ayarlama islemine basvurunuz.

Ayarlama yapma

1. Kontrol elemanini veya fındık **15** (Allen anahtar ile) gevseterek kafanin dikey ayarlamasini serbest birakiniz.
2. Kafayi sag durdurmaya hareket ettiriniz (90°)
3. Tutucu somunu **18** kaldiriniz.
4. Kesim tablasi **6** üzerindeki taraflarindan birine veya kesim diski **21** üzerindeki digerine basvurarak bir gönyemetreyi (minimum hassaslik +- 5°) yerlestiriniz.
5. 90°'lik bir ölçüm elde edilinceye kadar ayarlama vidası **19** üzerinde hareket ediniz.
6. Hareket etmesini engellemek amacıyla bir tornavida ile vidayı **19** tutarken tutucu somunu **18** sıkıştırarak ayarlamayı sabitleyiniz.
7. Kontrol elemanini veya fındık **15** (Allen anahtar ile) sikistirarak kafanin dikey ayarlamasini bloke ediniz.

Dikey gönye açısının 45°'ye ayarlanması

RESİMLER A E

Kontrol etme

1. Kontrol elemanını veya fındık **15** (Allen anahtar ile) gevşeterek kafanın dikey ayarlamasını serbest.
2. Kafayı sol durdurucuya hareket ettiriniz (45°)
3. Kontrol elemanını veya fındık **15** (Allen anahtar ile) sıkıştırarak kafanın dikey ayarlamasını bloke ediniz.
4. Kesim tablası **6** üzerinde bulunan taraflardan birine veya kesim diski **21** üzerindeki diğerine başvurarak uygun şekilde kalibre edilmiş açı veya gönyemetre (minimum hassaslık +- 5°) aracılığıyla dikey ayarlamayı kontrol ediniz.
5. Açı çizelgesinin tarafı, diske tam olarak ayarlanmamışsa veya gönyemetrenin direk ölçümü, +- 20°'den daha fazla bir sapmaya ulaşmışsa, ayarlama işlemine başvurunuz.

Ayarlama yapma

1. Kontrol elemanını veya fındık **15** (Allen anahtar ile) gevşeterek kafanın dikey ayarlamasını serbest bırakınız.
2. Kafayi sol durdurmaya hareket ettiriniz (45°)
3. Tutucu vidayı **17** kaldırınız.

4. Kesim tablasi **6** üzerindeki taraflarindan birine veya kesim diski **21** üzerindeki digerine basvurarak uygun sekilde kalibre edilmis açi veya gönyemetre (minimum hassaslik +- 5°) araciligiyla dikey ayarlamayi kontrol ediniz.
5. Gönyemetre üzerinde 45°'lik bir ölçüm elde edilinceye kadar veya diske temas eden açı çizelgesinin yüzeyi, tam (arasından herhangi bir ışığın geçmesine izin verilmez) temasa sahip oluncaya kadar, ayarlama vidası **16** üzerinde hareket ediniz.
6. Hareket etmesini engellemek amacıyla bir tornavida ile vidayı **16** tutarken tutucu vidayı **17** sıkıştırarak ayarlamayı sabitleyiniz.
7. Kontrol elemanini veya fındık **15** (Allen anahtar ile) sikistirarak kafanin dikey ayarlamasini bloke ediniz.

Yatay gönye açisinin + - 45°'ye ayarlanmasi

RESİMLER A J I P

Bilgi!

1. Bu bölüm, üst tablasiz modele (SC264W) uygulanmaz.
2. Bu ayarlamayi yapmak amaciyla bir sürgülü kumpasa veya bir cetvele (dahil edilmemis) ihtiyaç duyacaksiniz.

Kontrol etme

1. Üst tablanın mahfazasının **26** kilitleme elemanını **38** kaldırınız.
2. Mahfazayı **26** arkaya doğru eğiniz.
3. Omurga içi **37** ve disk dişlerinin dışı arasındaki mesafe, herhangi bir görünür noktada 3mm ve 5mm arasında olmalıdır. Ölçümler, rakam arasında değilse, ayarlama işlemine başvurulur.

Ayarlama yapma

1. Üst tablanın mahfazasının **26** kilitleme elemanını **38** kaldırınız.
2. Mahfazayı **26** arkaya doğru eğiniz.
3. Omurganın ayarlama vidalarını **46** gevşetiniz.
4. Omurga içi **37** ve disk dişlerinin dışı arasındaki mesafe, herhangi bir görünür noktada 3mm ve 5mm arasında olacak şekilde omurga yüksekliğini ayarlayınız.
5. Omurganın ayarlama vidalarını **46** sıkıştırınız.
6. Mahfazayı kendi pozisyonuna yerleştiriniz.

9. Aletlerin değiştirilmesi

Dikkat!

Bu işlem, makine prizden çekilmiş durumda ve disk durmuş halde iken yapılmalıdır. Koruyucu eldivenler kullanınız.
- Mutlaka EN 847-1 olarak diskleri kullanmak
- Salma daha Zorunlu kullanım diskler daha kalın
- Zorunlu düzenleyici itme çubuğu kullanın ve kullanılmadığı zaman saklamak
- Çelik disklerin kullanımı (HSS) yasaklanması
- Arızalı veya deforme disklerin kullanımını yasaklayan
- Giyildiğinde tablo ekleme değiştirin

Kesim diskinin çıkarılması

RESİMLER A B K L

1. Dayanıncaya kadar kafaya yukarı doğru meyil vererek kafayı üst blokaj pozisyonuna yerleştiriniz.
2. Ekipman ile birlikte tedarik edilen flanş anahtarı aracılığıyla flanşı **23** hareketsiz hale getiriniz.
3. Ekipman ile birlikte tedarik edilen boru anahtarı ile altıgen başlı vidayı **22** saat yönünde gevşetiniz.
4. Hareketli mahfazanın **5** blokajını açmak için düğmeyi **30** sıkıştırınız.
5. Yukarı doğru çekerek mahfazayı **5** çıkarınız.
6. Tek elle disk tutun
7. Flanşı ve altıgen başlı vidayı çıkarınız.
8. Değiştirilecek olan diski çıkarınız.

Sadece SC2500W

1. Dayanıncaya kadar kafaya yukarı doğru meyil vererek kafayı üst blokaj pozisyonuna yerleştiriniz.
2. Gövde 1 tutan 5 vidayı **54** gevşetin.
3. 2 vida omurgaya üst **56** Üst tabla **55** gevşetin
4. Ekipman ile birlikte tedarik edilen flanş anahtarı aracılığıyla flanşı **23** hareketsiz hale getiriniz.
5. Ekipman ile birlikte tedarik edilen boru anahtarı ile altıgen başlı vidayı **22** saat yönünde gevşetiniz.
6. Hareketli mahfazanın **5** blokajını açmak için düğmeyi **30** sıkıştırınız.
7. Yukarı doğru çekerek mahfazayı **5** çıkarınız.
8. Tek elle disk tutun
9. Flanşı ve altıgen başlı vidayı çıkarınız.
10. Değiştirilecek olan diski çıkarınız.

Kesim diskinin değiştirilmesi

1. Desteklerden, flanşlardan ve mahfazaların içlerinden gelen testere talaşlarını ve kıymıkları tamamen temizleyiniz.
2. Mahfazanın **1** ön tarafındaki ok yönü, diskte kazınmış ok ile ve bunun gibi disk dişlerindeki yön ile denk gelecek şekilde yeni kesim diskini yerleştiriniz.
3. Flanş ve altıgen başlı vidayı **22** yerleştiriniz.
4. Ekipman ile birlikte tedarik edilen flanş anahtar ile flanşı **23** bloke ediniz.
5. Ekipman ile birlikte tedarik edilen boru anahtarı aracılığıyla vidayı **22** saat yönü tersinde sıkıştırınız.
6. Mahfazayı **5**, kendi orijinal koruyucu pozisyonuna yerleştiriniz.
7. Yüksüz bir kesim işlemi yaparak işlemi gözden geçiriniz.

10. Çalıştırma için sabitleme

Her ne zaman mümkünse iş parçası, elle müdahale edilmeyecek şekilde sabitlenmelidir. Kesim esnasında, sabitlenmiş iş parçasını desteğe doğru tutunuz. TÜM MAKİNELER, GÜVENLİ BİR ŞEKİLDE PROFİLİ SABİTLEMEYE İZİN VEREN MONTAJ MENGENELERİ İÇİN HAZIRLANMAKTADIR.

Buradaki sabitleme esnasında iş parçasının deformasyonlarından kaçınmak için mengenelerin hareketli çenelerine kolayca uygulanabilen ahşap profillerin kullanımı tavsiye edilir. Mengeneler, kolayca çıkarılabilir ve çalışma yüzeyini tamamen temiz bırakır.

Güvenli koşullar altında uzun iş parçalarının kesimi için bunları, ilave desteklerle tutmak esastır.

11. İş parçası ebadı ile ilgili limitler

Bu kılavuzda bulunan tüm modeller için limitler

Bilgi!

SC264W Modelinin, üst tabla üzerinde kesim işlemleri için iş parçası ebadı ile ilgili limit, bu modele uygulanamayacağından dolayı, üst tablası yoktur.

SC250W:

Kesim türü	mm olarak iş parçası ebadının limiti
90º	140x75
45º	90x75
45º eğimli	130 x 52
45º-45º bileşik	70 x 50
Ust tabla	0-40

Kesim türü	mm olarak iş parçası ebadının limiti
90º	155x25 / 65x77
45º sağ	103x30 / 55x77
45º sol	103x30 / 55x77
45º eğimli	103x30 / 55x77
45º-45º bileşik	75x20
0º lineer	75x20
45º lineer	32x100
Tüp	ø 95
Ust tabla	40

SC2500W:

Kesim türü	mm olarak iş parçası ebadının limiti
90º	135x75 / 60x95
45º sağ	90x75 / 35x100
45º sol	90x75 / 35x100
45º eğimli	135x45 / 55x65
45º-45º bileşik	43x65 / 85x55
0º lineer	60x95
45º lineer	55x65
Tüp	ø 75
Ust tabla	0-40

12. Kullanımla ilgili genel talimatlar

Uyarı!

1. Makine, kötü bir durumda olduğunda veya belirlenen üst mahfazaya dahil olan parçalar olmadığında makineyi KULLANMAYINIZ (Bu kullanma kılavuzundaki resimler, yönlendirici kılavuz olarak kullanılabilir). Makineyi prizden çekiniz, onu çalışma alanında kaldırınız ve derhal onu yetkili teknik servise gönderiniz.
2. Makineyi çalıştırmadan önce tüm güvenlik önlemlerini öğreniniz ve bunlara riayet ediniz.

Makinenin çalıştırılması ve durdurulması

RESİMLER A B N

Bilgi

1. Makine, sürekli olarak düğmeye **2** basma ihtiyacı duymadan motorun çalışmasına izin çalıştırma için bir kilitleme düğmesi **3** ile tedarik edilmiştir.
2. Ekipman, beklenmedik çalışmalara karşı kendisini koruyan bir güvenlik modülü ile tedarik edilmiştir. Makine çalışır haldeyken, elektik güç kaynağı durursa, gücün yeniden gelmesinden sonra makine çalışmayacaktır. Korumayı serbest bırakmak için çalıştırma düğmesine **2**, iki kez basınız.
3. SCE1650W hariç tüm modeller, tek hızlıdır.

SCE1650W Modeli, aşağıdaki elektromekanik gelişmeler ile birlikte elektrikli makine tedarik eden elektronik bir modülle tedarik edilir:
1. Pürüzsüz çalıştırma eğrisi
2. Asiri yüklere karsi otomatik akim sinirlandirma
3. 5 varsayılan değerle motor gövdesindeki ayarlama çarkı ile sürekli hız düzenlemesi. M

Uyarılar!

1. Her ne zaman mümkünse kilitlemeden kaçininiz (dügme **3**).
2. Makineyi asla kendi basina çalisir durumda birakmayiniz.

3. Kilitli disk ile makineyi asla çalistirmayiniz ve bir kesime baslamadan önce her zaman disk, maksimum hiza ulasincaya kadar bekleyiniz.
4. Makineyi durdurmadan önce, disk temiz olmalı ve serbestçe dönmelidir.

Manüel dügme ile çalistirma
1. Motoru harekete geçirmek için dügmeye **2** basiniz.

Manüel dügme ile çalistirildiginda makinenin durdurulmasi
Basma düğmesini **2** durdurunuz.

Kilitleme ile çalistirma
1. Dügmeye **2** basiniz.
2. Dügmeyi **2** basili tutarken kilitleme dügmesine **3** basiniz.
3. Dügmeyi **2** serbest birakiniz.

Kilitleme ile çalistirildiginda makinenin durdurulmasi
Kisa bir süre dügmeye **2** basiniz.

Alt kesim tablasinin kullanimi

Uyari!

1. Üst kesim tablasi ile tedarik edilen tüm modellerde, kaza riskleri, üst tablada görünen kesim diskiyle temastan kaynaklanir. Kendi güvenliginiz için, alt tabla ile çalismadan önce asagidaki hazirligi yapiniz.
2. Herhangi bir ayarın prizden çıkarılması ile yapılması zorunludur.

Alt tabla ile birlikte kesim islemleri için üst kesim tablasinin güvenlik ayari

RESİMLER A B O P

Bilgi

Bu bölüm, üst kesim tablası olmayan modellere uygulanamaz: SC264W. Bu bölüm, üst tabla ile tedarik edilen modellere uygulanır: SC241W, SC251W, SC261W, SC265W, SC291W, SCE1650W ve SLL265W

1. Saftin vidasini gevsetiniz ve üst kesim tablasinin **25** mahfazasinin kilidini (**38**) serbest birakiniz.
2. Üst tablanin yüksekligini düzenleyen 3 kelebek somununu **24** gevsetiniz.
3. Dayanıncaya kadar üstten çekerek üst tablayı **25** yavaşça yükseltiniz.
4. 3 kelebek somununu **24** siki bir sekilde sikistiriniz.
5. Üst kesim tablasının **25** mahfaza vidalarını sıkı bir şekilde sıkıştırınız.

Alt kesim tablasi ile kesim islemi

Uyari!

1. Is parçasinin ebadi ve malzeme ile ilgili limitlere riayet ediniz.
2. Her ne zaman mümkünse iş parçasını sabitlemek için mengeneler kullanınız.
3. Alt kesim tablasi ile çalisirken motor güç dügmesini asla kilitlemeyiniz.

Bu elektrikli makine, alt tabla üzerinde asagidaki kesim türlerini yapma kapasitesindedir:
1. 0° ile +-45° arasında eğimli yatay kesim.
2. 0° ile +-45° arasinda egimli dikey kesim.
3. Yatay ve dikey araliklarin kombinasyonlari (örnegin, yatay olarak 0°'de ve dikey olarak 0°'de düz kesimlerle birlikte asindirici kesim makinesi olarak).

Alt tabla üzerinde eğimli yatay kesim için ayarlama

RESİMLER B R

Egimli yatay kesimlerin yapilmasi amaciyla makine kafasi, 90°'ye kadar yatay olarak dönebilir. Isi kolaylastirmak için alt kesim tablasi, otomatik kilitleme civatasi **14** ve alt kesim tablasindaki **6** konik matkap delikleri araciligiyla seçilebilen +-22°30' ve +-45°'de önceden ayarlanmis 4 pozisyonla tedarik edilmistir.

1. Yatay kilitleme için iki dügmeyi **8** gevsetiniz.
2. Önceden ayarlanmış yatay kilitlemeler için demir cıvatayı **14** yükseltiniz ve yüksekte tutunuz.
3. Kesim kafası tertibatını / alt kesim tablasını **6**, dereceler ve gösterge **9** olarak derecelendirilen ölçek **7** aracılığıyla seçilen açıya doğru hareket ettiriniz.
4. Yatay kilitleme için dügmeleri **8** sikistiriniz.
5. Demir civatayi **14** serbest birakiniz.

Alt kesim tablasi üzerinde dikey egimli kesim için ayarlama

RESİMLER A G

Dikey olarak egimli kesimlerin yapilmasi amaciyla, kalibre edilen ve 0° ve 45°'de önceden ayarlanan iki dayanma egimi bulunmaktadir. Orta açilar için ayarlama yapmak amaciyla bir gönyemetre kullaniniz.

1. Dikey kilitleme için kolu **15** gevsetiniz.
2. Kesim açısını seçiniz.
3. Dikey kilitleme için kolu **15** sikiniz.

Alt tabla üzerinde kesim durducusunun ayarlanmasi

RESİMLER B S T U

Bilgi: SC241W modelinde seçenekli bir ekipmandır.

1. Vidayi **39** gevsetiniz.
2. Yerlestirme oyugu **44** içerisine profili **41** yerleştiriniz.

3. Dayanıncaya kadar **40** profili **41** ittiriniz.
4. Vidayı **39** sıkıştırınız.
5. Ayarlama kelebek somununu **43** gevşetiniz.
6. Durdurucuyu **42** hareket ettirerek kesim uzunlugunu ayarlayiniz.
7. Ayarlama kelebek somununu **43** sikistiriniz.

Alt tabla üzerinde kesim isleminin yapilmasi

RESİMLER A B U

1. Tam olarak güvenli bir şekilde sabitleyerek iş parçasını hazırlayınız.
2. Dügmeye **2** basarak elektrikli makineyi çalistiriniz.
3. Kesim diski, maksimum hizina ulasincaya kadar birkaç saniye bekleyiniz.
4. El kulpunu **4** kullanarak ani hareket yapmadan ve sürekli bir sekilde çalisma kafasini yavasça asagiya indiriniz.
5. Kesilecek malzeme için uygun olan şiddette ileri yönde bıçak hızıyla basınç uygulayınız.
6. Kesim işlemi tamamlanır tamamlanmaz, çalışma kafasını tekrar yukarı kaldırınız. Düğmeye **2** basarak makineyi durdurunuz.

Üst kesim tablası aracılığıyla dairesel testere olarak kullanım

Bilgi:
Bu bölüm, üst kesim tablasi olmayan modellere uygulanamaz: SC264W. Bu bölüm, üst tabla ile tedarik edilen modellere uygulanır: SC241W, SC251W, SC261W, SC265W, SC291W, SCE1650W ve SLL265W .

Uyari!
Üst kesim tablasi üzerinde herhangi bir islem yapmadan önce makineyi uygun sekilde hazirlamak zorunludur. Bu amaçla, sabit güvenlik mahfazasi, alt tabla üzerine yerlestirilecektir.

Alt kesim tablasi üzerine sabit güvenlik mahfazasinin yerlestirilmesi

RESİMLER A B V

1. Yükseltilmiş kafa ve prizden çıkarılmış kablo ile başlayınız.
2. Ön kelebek somununu **24** gevsetiniz.
3. Kelebek somununun vidasi **24** üzerine güvenlik mahfaza kilavuzunu **34** yerlestiriniz.
4. Resme göre kendi yerindeki mahfazayı **34** uygulayınız.
5. Kafayi yavasça asagiya indiriniz ve dügme **31** araciligiyla onu bloke ediniz.
6. Mahfazanin, alt kesim tablasina dayanmasini saglayarak mahfazayi **34** asagiya dogru ittiriniz.
7. Kelebek somununu **24** siki bir sekilde sikistiriniz.
8. Biçagin serbestçe döndügünü kontrol ediniz.
9. Son olarak, makineyi yüksek bir sekilde kisa bir süre çalistiriniz ve diskin sürtünme yapmadigindan emin olunuz.
10. Elektrik güç jakini tekrar çikariniz.

Üst tablanin ayarlanmasi

Üst kesim tablasinin yüksekliginin ayarlanmasi

RESİMLER A B O W

Bilgi:

Üst kesim tablasinin yüksekligi, 0'dan 42mm'ye kadar ayarlanabilir.

Uyari!

Kesim diski ile ilgili olarak üst kesim tablasının yüksekliği, diskin yalnızca testere dişindekine eşit bir yükseklikle iş parçasından çıkıntı yapacağı şekilde olmalıdır. Resim **W'ye** bakınız.

1. Sikilmissa, mahfazanin serbestçe çikacagi sekilde tablanin **25** mahfazasinin saftinin vidasini hafifçe gevsetiniz.
2. Sikilmissa, mahfazanin serbestçe çikacagi sekilde tablanin **25** mahfazasinin kilidini **38** gevsetiniz.
3. Üst tablanin yüksekligini düzenleyen kelebek somununu **24** gevsetiniz.
4. Hafifçe yukarı doğru çekerek tablanın yüksekliğini ayarlayınız.
5. kelebek somununu **24** siki bir sekilde sikiniz

Kılavuz aracılığıyla üst tabla üzerindeki kesim genişliğinin ayarlanması

RESİMLER B P

1. Kelebek somununu **28** gevseterek paralel kilavuzun **27** hareketini serbest birakiniz.
2. Derecelendirilmiş ölçek **45** üzerinde kılavuzu **27** hareket ettirerek kesim genişliğini ayarlayınız.
3. Kelebek somununu **28** siki bir sekilde sikistirarak kilavuzu **27** sabitleyiniz.

Gönyemetrenin kullanilmasi

Bilgi!

RESİMLER P Q

Üst çalışma tablası, 0° ve 45° arasında ayarlanabilen opsiyonel gönyemetre kullanılması için ayarlanır. Gönyemetrenin düzenli kullanımı, eğimli kesimler içindir, fakat gönyemetrenin, ayarlanabilen kesim için derinlik kontrol durdurması olarak da kullanılması mümkündür. Bu amaç için gönyemetreyi üst kesim tablasının sağ tarafına monte ediniz.
Üst alüminyum tablalar (SC250W, SC261W, SC265W, SC291W, SC2500W, SCE1650W ve SLL265W) için modele özgü gönyemetre ve üst çelik plaka tablalar (SC241W ve SC251W) için başka bir gönyemetre vardır.

1. Üst kesim tablasına kenetleme için alt kelebek somununu gevşetiniz.

2. Gönyemetreyi, üst kesim tablasının ön yuvasına yerleştiriniz.
3. Yapılacak işe uygun olarak gönyemetrenin pozisyonunu ayarlayınız.
4. Gönyemetreyi üst kesim tablasına kenetlemek için kelebek somununu sıkınız.
5. Gönyemetrenin açısını ayarlamak için üst kelebek somununu gevşetiniz.
6. Yapılacak işe uygun olarak gönyemetrenin açısını ayarlayınız.
7. Gönyemetrenin açısını ayarlamak için üst kelebek somununu sıkıştırınız.
8. Gönyemetrenin üst durdurma-uzatma kelebek somunlarını gevşetiniz.
9. Yapılacak işe uygun olarak gönyemetrenin durdurma uzatmasını ayarlayınız.
10. Gönyemetrenin üst durdurma-uzatma kelebek somunlarını sıkıştırınız.

Üst kesim tablası üzerinde çalışma işleminin yapılması

1. **12**'de açıklandığı gibi kilitleme ile çalıştırma işlemini yapınız.
2. Uzunlamasına kesimler için, iş parçasını destekleyecek paralel kılavuzu kullanınız.
3. Ellerinizi kesim yolundan uzakta tutarak ve maksimum dikkat uygulayarak iş parçasını kesim diskine yaklaştırınız.
4. Malzemenin özellikleri için uygun olan bir şiddette iş parçasını ittiriniz.
5. **12**'de açıklandığı gibi kilitleme ile durdurma işlemini yapınız.

Bilgi!

Yalnızca SC250W, SC261W, SC265W, SC291W, SC2500W, SCE1650W ve SLL265W modeller içindir. Bıçak yaprağının soluna yerleştirilir yerleştirilmez paralel kılavuz 27, 45°'de küçük kesimler yapılmasına izin verir.

13. Tedbirler ve koruyucu elbisesi

Bu elektrikli alet, bu bağlamda öngörülen ve iş yerinin korunması hususu ile ilgili olarak belirtilmiş olan kanunlara uygun olarak, yalnızca uygun eğitim ve talimatları almış olan yetişkin personel tarafından kullanılabilir
Ayrıca operatör, bu kullanma kılavuzunu anlamış ve özümsemiş olmalıdır ve ona tam olarak uymalıdır.

Bu makine, aşağıdaki münferit koruyucu ekipmanların kullanımını gerekli kılar:

1. Koruyucu baret
2. Darbelere karşı tam yüz koruyucu ekipman (gözler ve yüz)
3. Kulak koruyucuları
4. Toz maskesi
5. Mekanik aşındırmalara karşı koruyucu eldiven
6. Parmak korumalı ve tabanlı bot
7. İş elbisesi
8. Alet çantası
9. Güvenlik kemeri (nadiren)

14. Özel güvenlik tedbirleri

Makine ile ilgili özel risklerin tanımı

Risklerin meydana gelmesi için aşağıdaki ön risk koşullarından herhangi biri mevcut olmuş olabilir:

1. Operatör, uygun şekilde eğitim almamıştır.
2. Gönyeli testere, uygun şekilde kurulmamıştır.
3. Gönyeli testerenin doğru şekilde bakımı yapılmamıştır.
4. Gönyeli testere, sökülmüştür ve daha sonra yanlış şekilde monte edilmiştir.
5. Gönyeli testere, sökülmüştür ve daha sonra eksik parçalarla monte edilmiştir.
6. Operatör, belirtildiği gibi kullanmamıştır.
7. Operatör, iş parçasını elleri ile sıkıca tutmuştur.
8. Operatör, ellerini, vücudunu veya elbisesini kesim yolunda tutmuştur.

Bu makinenin kullanımından kaynaklanan iki ana risk sınıfı, kesim diski ve partiküllerin veya kesilen parçalarının çıkıntı oluşturması ile ilgilidir.

1. Kesim diski ile ilgili olanlar

Kullanım durumu 1.1: Kesim işleminin geliştirilmesi esnasında

Kaza tipinin tanımı 1.1.1: Nüfuz etme direncinde bir değişikliğe yol açan ahşaptaki bir çıkıntı görünümü, iş parçasında ani bir itmeye nende olur ve bu yüzden muhtemelen operatörün elleri aniden diske doğru gider ve erişilebilir kalırsa aynı diske temas eder.
Kaza tipinin tanımı 1.1.2: Bu durum, manüel olarak tutulan çok kısa bir uzunluğa sahip olan iş parçalarındaki kafa parçası kesim işlemleri esnasında meydana gelir. Disk, iş parçasına nüfuz ettiğinde sonraki, kesim tablasının dik nüfuz etme yuvasına girebilir ve bu yüzden erişilebilir kalırsa onun diske temas etmesini sağlayan iş parçasını tutan elleri sürükleyebilir.

Kullanım durumu 1.2.: Dinlenme pozisyonunda yüksüz dönüş esnasında diske tesadüfi olarak temas eder.

Kaza tipinin tanımı 1.2.1: Değiştirilen veya eksik parçaları olan bir makine ile çalışıldığında meydana gelir. Bu koşullar altında, harekete geçen element, operatörün, dinlenme pozisyonunda ve erişilebilen disk ile birlikte yüksüz dönen diskin bakımını yapacağı şekilde kilitli kalır. Aynı zamanda, operatörün elleri, diskin etrafındaki alanlarda işlemler yapılırken kesim diski ile temas eder (örneğin; kesilen iş parçasının kaldırılması, tablaya yeni bir iş parçasının yerleştirilmesi, vb.).

Kullanım durumu 1.3: Dinlenme pozisyonunda sabitleyici yayın kırılması nedeni ile diskin aniden düşmesi.
Kaza tipinin tanımı 1.3.1: Denge ağırlık yayları veya orada bulunan demirin biri veya her ikisin in kırılması nedeniyle kesim diskini destekleyen hareketli kafanın denge ağırlığının düşmesi meydana gelir. Aynı zamanda operatörün elleri kesim yolundadır. Bu koşullar altında disk, o anda o alanlarda işlemler yapan operatörün ellerini yakalar.

2. Kesilen iş parçasının çıkıntı oluşturması

Kullanım durumu 2.1: Dinlenme pozisyonunda sabitleyici yayın kırılması nedeni ile diskin aniden düşmesi.
Kaza tipinin tanımı 2.1.1: Bu risk, sabit durdurucularla kısa iş parçaları üzerinde çalışılırken ortaya çıkar. Kesim tamamlandıktan ve disk yükseltildikten sonra durdurucu ve disk arasında sıkışan kalıntılar, bu suretle sürüklenir ve aşırı bir şekilde çıkıntı oluşturabilir ve en kötü durum ise diskin kırılmasına yol açılmasıdır.

15. Spesifik makine risklerine karşı önlemler

1. Kesim diski ile temasın önlenmesi

1.1 Kesim işleminin geliştirilmesi esnasında önleme

1. Operatör, zorunlu olarak yeterli şekilde eğitilmiş ve talimatları almış olmalıdır ve makinenin veya kendi çalışma ortamının, mükemmel hizmet sağlamayan şüpheli bir durumda olup olmadığını bileceği şekilde bu kullanma kılavuzunu bilmelidir. Bu koşullar altında makineyi kullanmayınız!
2. Mahfaza veya makinenin herhangi diğer bir eksik parçası olup olmadığını denetleyiniz. Tam olmayan, mükemmel durumda olmayan ve doğru şekilde kurulmayan bir makineyi asla kullanmayınız. Makine değiştirilmişse, parçalar eksikse veya kötü bir durumda ise prizden çekiniz ve onu çalışma alanından kaldırınız, onu kullanmayınız ve teknik servise gönderiniz.
3. Ellerinizi veya vücudunuzun herhangi bir kısmını veya elbisenizi, diskin kesim alanının üzerine veya altına veya diskin kesim yolu üzerine asla koymayınız.
4. Kesilecek iş parçasının sabitlenmesi, manüel olarak yapılmayacak bunun yerine herhangi bir koşul altında kesimi yapılacak iş parçasının sıkı bir şekilde sabitlenmesini sağlayan iticileri, takozlar ve mengeneler yardımıyla yapılacaktır (uçların görünümü, vb.). Bu ihtiyati tedbiri uygulamaya koyarak işin geliştirilmesi esnasında disklere temas etme riski, ellerin tehlikeli alandan uzakta kalması sağlanarak pratik olarak ortadan kaldırılır.
5. Makine tek başına kaldığında makineyi her zaman prizden çekiniz.
6. Bir veya daha fazla yardımcının olması, 1.5m'den daha uzun iş parçalarının kesimi için gerekli olabilecektir.

1.2 Dinlenme pozisyonunda yüksüz dönen disk ile tesadüfi temasların engellenmesi

1. Diskten bağımsız olarak dinlenme durumunda, makine, kurulmuş olan güvenlik mahfazaları ile korunmaktadır. Kategorik olarak bu şekildeki dinlenme pozisyonunda diskin yüksüz döndüğünü garanti etmek amacıyla kilitleme düğmesinin kullanımına karşı tavsiye edilir.

1.3 Yayın kırılması nedeniyle diskin aniden düşmesinin engellenmesi

1. Düzenli bakım sayesinde makine, her zaman mükemmel bir durumda olacaktır.
2. Her çalışma günü alanı ve makineyi kontrol ediniz ve rutin olarak makine prizden çıkarılmış haldeyken tüm parçaları görsel olarak test ediniz.
3. Her çalışma günü yayları **32** ve buradaki yatakları kontrol ediniz ve bunları periyodik olarak kalifiye personele kontrol ettiriniz.
4. Yayların **32** tek bir hareketi ile kafanın mükemmel şekilde kendi üst pozisyonuna yükseldiğinden emin olunuz.
5. Her çalisma günü, kafayi dayanaga kadar kaldirarak ve dügme **29** araciligiyla kilitlemeyi ve kilidin açilmasini kontrol ederek üst kilitleme sistemini kontrol ediniz ve bunu periyodik olarak kalifiye personele kontrol ettiriniz.
6. Ellerinizi veya vücudunuzun herhangi bir kısmını kesim yoluna asla koymayınız.
7. Operatör, zorunlu olarak kontrol kulpunu **4** tutuncaya kadar diski tutan kafanın belirlenmemiş bir pozisyonda kalmasına asla izin vermeyiniz.
8. Kesimler arasında herhangi bir arıza için, ancak kısa süreli olanlar için, her zaman kafayı üst durdurucuya kaldırarak üst pozisyonda kafanın otomatik kilitlenmesini kullanınız.
9. Makinenin dinlenmede bırakıldığı her zaman, 90° dikey ve 0° yatay durumda kafayı yerleştirerek, sabit mahfaza **34** aracılığıyla koruyarak ve son olarak da kafanın indirilmesi ve düğmeye **30** basılmasıyla onu kilitleyerek onu alt dinlenme pozisyonunda bırakınız.

2. Kesilen is parçasinin çikinti yapmasinin engellenmesi

1. Bir durdurucu kullanarak iş parçalarının kesiminin yapılması amacıyla sonraki, katlanabilir veya hareket edebilir olmalıdır. Operatör, kesim aralığını seçtiğinde ve sıkı bir şekilde iş parçasını tablaya bağladığında, kesilecek iş parçasının, durdurucu ve disk arasında sıkışmasını engellemek amacıyla durdurucuyu kaldıracaktır.

16. Tozun çikarilmesi

RESIM C

Tüm modeller, kesim islemi esnasinda olusan partiküllerin üflenmesi amaciyla montaj ekipmani (dahil edilmemis) için hazirlanmaktadir.

Çikartma ekipmani, partikül çikartma püskürtücüsüne **20** baglanacaktir.

Mekanik koruyucu ekipman

RESİMLER V X

1. Genel koruyucu mahfaza **1**.
2. Eğilebilir koruyucu başlık **5**.
3. Alt sabit mahfaza **34**.
4. Üst tablanin hareket edebilir mahfazasi **26**.

Elektrikli koruyucu ekipmani

1. Sinif II elektrik yalitimi.
2. Elektrik kaynaginin kesilip tekrar elektrigin gelmesinden sonra makinenin aniden çalismalarini engellemek amaciyla elektrik sebekesi arizalari ile ilgili koruyucu modül.

17. Genel güvenlik talimatlari

UYARI! Elektrikli aletler kullanıldığında, aşağıdakiler dahil, yangın, elektrik çarpma ve kişisel yaralanma risklerini azaltmak amacıyla temel güvenlik tedbirleri her zaman alınmalıdır.

Bu ürünü kullanmadan önce bu talimatlari dikkatli sekilde okuyunuz ve bunlari saklayiniz.

18. Düzenli temizleme, bakim ve yaglama

Temizleme

Testere talaslarini gidermek amaciyla firça veya düz bir firça ile ve yumusak bir bezle çalisan makineyi temizleyiniz. Sikistirilmis hava mevcutsa, sikistirilmis hava tabancasi ile üfleme yaparak temizligi tamamlayiniz.

Bakim

Her 2,000 saatlik kullanimdan sonra veya her iki yilda bir elektrikli alet, bakim ve komple denetim için resmi teknik servise gönderilmelidir.

Fırça değiştirme işlemleri hariç makine, kullanıcı tarafından herhangi bir özel bakım gerektirmez. Makineyi temiz tutunuz ve onu doğru şekilde kullanınız. Düzenli olarak ayarlamaların doğruluğunu, yeterli şekilde eğitim almış kullanıcıya kontrol ettiriniz. Herhangi bir arıza olması durumunda teknik servisimizle irtibata geçiniz.

Firçalarin degistirilmesi

RESİMLER Y Z

Uyari!

Her zaman resmi teknik servis tarafindan tedarik edilen firçalari kullaniniz.

1. Vidayi **48** çikariniz.
2. Kapagi **47** kaldiriniz.
3. Vidayı **50** çıkarınız.
4. Bastırma yayını **51** sola doğru hareket ettiriniz.
5. Kullanılmış fırçayı **52**, fırça tutucusundan **49** çıkarınız.
6. Yeni fırçayı, fırça tutucusuna **49** yerleştiriniz.
7. Basma yayını **51** fırça üzerine yerleştiriniz.
8. Fırça konektörünü uyguladıktan sonra, vidayı **50** sıkınız.
9. Kapağı **47** yerleştiriniz.
10. Vidayı **48** sıkınız.

Yağlama

Bu makine, kullanıcı tarafından herhangi bir özel yağlama gerektirmez. Elektrikli aletin özel yağlaması, resmi teknik servisteki düzenli bakım denetlemeleri zamanında yapılacaktır.

19. İmalatçı veya ticari acente tarafından verilen tamir hizmeti:

Stayer Ibérica S.A. Área Empresarial de Andalucía - Sector 1, Calle Sierra de Cazorla No. 7. Postal code: 28320 Pinto (Madrid), İspanya.

20. Kullanıcı tarafından değiştirilebilen parçaların listesi

RESİMLER Y Z

1. Kesim diski **21**.
2. Alt sabit mahfaza **34**.
3. Hareket edebilir mahfaza **26**.
4. Fırçalar **52**.
5. Alt tablada **41** kesim derinliğini ayarlamak için kılavuzlar.
6. Alt tablada **27** kesim derinliğini ayarlamak için kılavuzlar.

21. Muhtemelen gerekli olan özel aletler

Gerekli olan aletler, standarttır ve makinenin aksesuarları içerisine dahildir.

22. Güvenli çalıştırma

1. **Çalışma alanını temiz tutunuz.** Düzensiz çalışma alanları ve tezgahlar, hasarlara neden olması şüphelenilen şeylerdir
2. **Çalisma alanlarinin etraflarina dikkat ediniz.** Aletleri yagmura maruz birakmayiniz. Aletleri, nemli veya islak yerlerde kullanmayiniz. Çalisma alanini iyi sekilde isiklandiriniz. Aletleri, yanabilen sivilar veya gazlarin bulundugu yerde kullanmayiniz.

3. **Elektrik çarpmalarina karsi koruma saglayiniz.** Vücudunuzu toprakli veya sasi toprakli yüzeylere (örnegin; borular, radyatörler, isiticilar, buzdolaplari, vb.) temas ettirmekten kaçininiz.

4. **Diger kisileri uzak tutunuz.** Isle alakali olmayan diger kisilerin, özellikle çocuklarin, alet ve uzatma kablolarina dokunmasina izin vermeyiniz ve onlari çalisma alanindan uzak tutunuz.

5. **Kullanılmayan aletleri saklayınız.** Kullanımda olmayan aletler, çocukların erişemeyeceği kuru ve kapalı bir yerde saklanmalıdır.

6. **Alete güç uygulamayınız.** Alet, tasarlandığı ve tahsis edildiği özelliklerde daha iyi ve daha güvenli çalışır.

7. **Dogru aleti seçiniz.** Agir bir aletle ilgili olan isi yapmak için küçük bir alete güç uygulamayiniz. Tasarlanmadiklari amaçlar için aletleri kullanmayiniz, örnegin; agaç gövdeleri ve bunlardaki dallari kesmek için disk testereleri kullanmayiniz.

8. **Uygun sekilde giyininiz.** Hareket eden parçalar tarafindan yakalanabilen bol elbiseler veya taki esyalari kullanmayiniz. Kaymayan ayakkabi kullanimi, dis ortamlardaki çalisma için tavsiye edilmektedir. Uzun saçlar için koruyucu basliklar kullaniniz.

9. **Güvenlik ekipmanı kullanınız.** Koruyucu eldiven kullanınız. Kesim işlemleri esnasında oluşan tozlardan kaçınmak amacıyla yüz koruyucusu veya maske kullanınız.

10. **Toz çikarici ekipman takiniz.** Toz çikarimi ile ilgili baglanti ve baglanti ekipman cihazlari tedarik edilmisse, gerçekten baglandigindan ve yeterli sekilde kullanildigindan emin olunuz.

11. **Kabloları kötü kullanmayınız.** Prizden çıkarmak için asla kablodan çekmeyiniz. Kabloları, ısı, yağ ve keskin kenarlarda uzak tutunuz.

12. **Islemleri güvenli hale getiriniz.** Mümkün oldugunda, is parçasini sabitlemek amaciyla is tezgahlari için sabitleme kenetleri ve mengeneleri kullaniniz.

13. **Çalisma yariçapimizi asiri sekilde uzatmayiniz.** Her zaman zemin üzerinde saglam bir stant tutunuz ve dengenizi koruyunuz.

14. **Dikkatli şekilde aletlerin bakımını yapınız.** Kesim aletlerini, daha iyi ve daha güvenli bir işlem için keskin ve temiz tutunuz. Yağlama ve aksesuarların değiştirilmesi ile ilgili talimatlara riayet ediniz. Periyodik olarak uzatma kablolarını kontrol ediniz ve hasar görmüşlerse onları değiştiriniz. Kulpları kuru, temiz ve gres yağı ve yağdan arı tutunuz.

15. **Aletleri prizden çıkarınız.** Kullanımda olmadıklarında, tamir yapmadan önce ve testere yaprakları, delme uçları ve bıçaklar gibi aksesuarlar değiştirildiğinde aletleri şebeke kaynağından çıkarınız.

16. **Ayarlama anahtarlari ve ayarlanabilir somun anahtarlarini kaldiriniz.** Makine çalistirilmadan önce, ayarlama anahtarlarinin ve ayarlanabilir somun anahtarlarinin aletten çikarildigini kontrol etmeyi aliskanlik haline getiriniz.

17. **Kazara çalismasindan kaçininiz.** Makine sokete takildiginda dügmenin “açik” pozisyonda oldugundan emin olunuz.

18. **Dis ortamda kullanim için uzatma kablolari kullaniniz.** Alet, disarida bir yerde kullanildiginda, yalnizca bu amaç için belirlenmis disarida kullanimla ilgili uzatma kablolari kullaniniz.

19. **Tetikte olunuz.** Ne yaptığınıza bakınız, sağduyulu olunuz ve yorgun olduğunuzda makineyi çalıştırmayınız.

20. **Hasarlı parçaları kontrol ediniz.** Alet tekrar kullanılmadan önce uygun şekilde çalıştığını ve kendisi için tahsis edilmiş olan işlem için uygun olduğunu tespit etmek amacıyla dikkatli olarak kontrol edilmelidir. Hareketli parçaların hizalamalarını ve sabitlemelerini, parçaların kırıklıklarını, kurulumu ve işlemi etkileyebilen diğer koşulları kontrol ediniz. Hasarlı bir mahfaza veya başka bir parça, kullanma kılavuzunda herhangi başka bir şey belirtilmedikçe, yetkili teknik servis tarafından uygun şekilde tamir edilmeli ve değiştirilmelidir. Arızalı düğmeleri, yetkili teknik servise değiştiriniz. Düğme, açma veya kapama yapmıyorsa, aleti kullanmayınız.

21. **Uyari:** Bu kullanma kilavuzunda tavsiye edilenlerden baska herhangi bir aksesuar veya tedarikin kullanimi, kisisel yaralanmalara neden olabilir.

22. **Aleti kalifiye personele tamir ettiriniz.** Bu elektrikli alet, uygun güvenlik gereksinimlerini karşılamaktadır. Tamirler, yalnızca orijinal yedek parça kullanan kalifiye personel tarafından yapılmalıdır; aksi halde, kullanıcı için büyük bir risk ortaya çıkabilir.

23. Teknik spesifikasyonlar

Testere yaprakları ile ilgili alınacak ölçüler (EN847):
Testere yaprağı çapı: 254 mm
Temel diskin kalınlığı: 1.8 – 2.8 mm
Delik çapı: 30 mm

Gürültü ve titreşimle ilgili bilgiler
A-filtresi ile birlikte tespit edilen cihazın tipik gürültü basınç seviyesi şudur: tabloya bakım

Kulak koruması takınız!
Ele/kola iletilen tipik titreşim, 2.5m/s^2'den azdır.

24. Garanti

Garanti kartı

Alete ait belgeler arasında garanti kartını göreceksiniz. Garanti kartını tamamen doldurmalısınız ve ona satın alım biletini veya faturanın bir kopyasını ekleyiniz ve ilgili alındı belgesine mukabil onu distribütörünüze veriniz.

Yorum! Bu kartın eksik olması halinde, derhal onu tedarik etmesi için distribütörünüze talepte bulununuz.

Garanti şartları

Profesyonel ekipman olarak garanti süresi, satın alım tarihinden itibaren, bir yıl olarak ayarlanmıştır.

Merkez ofislerin müşteri servisi, satın alım tarihinden itibaren bir aylık bir süre içerisinde garanti kartı alınmadığında garantinin geçerliliği derhal sona erecektir.

Garanti, yalnızca imalat ve mekanik arızalarla sınırlıdır ve buradaki parçalar söküldüğünde, değiştirildiğinde veya imalat tesisi dışında tamir edildiğinde garantinin geçerliliği sona erer.

STAYER, yalnızca kontrolden sonra ve kendi teknisyenlerinin özel kriterlerine göre arızalı olabilen ürünü veya onun parçalarını bedelsiz olarak tamir etmekten veya değiştirmekten yükümlüdür
Nakliye ve söküm ile ilgili tüm masraflar, alici tarafindan karsilanacagi düsünülmektedir.

Teknisyenlerin isini kolaylastirmak amaciyla lütfen, müsterinin kullanim esnasinda alette belirledigi arizalarin bir tanimini ekleyiniz.

25. Uygunluk Beyannamesi

AB UYGUNLUK BEYANNAMESI

Aşağıda imzası bulunan: STAYER IBÉRICA S.A.

Adresi: Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía
Sector 1 - 28320 PINTO (MADRID)
Tel.: 902 91 86 81/ Faks: 91 691 91 72

TEYIT EDER KI,

Asagidaki makine:
Tipi: KOMBİNE GÖNYELİ TESTERE VE TEZGAHLI TESTERE MAKINELERI

Model: SC-241-W, SC-251-W, SC-250-W, SC-261-W, SC-264-W, SC-265-W, SC-291-W, SC-2500-W, SCE-1650-W, SLL-265-W

aşağıdaki yönetmeliklerin yanı sıra 98/37/EU Direktifinin hükümlerine uygundur.

- UNE-EN-61029-1
- UNE-EN-61029-1/A11
- UNE-EN-61029-1/A12
- UNE-EN-61029-2/9
- UNE-EN-61029-2-11
- UNE-EN ISO 12100-1
- UNE-EN ISO 12100-2
- 2004/108/EU Direktifi.
- 2006/95/EU Direktifi.

Asagidaki numara ile bir Tip Sertifikasi almistir
43/3M/02/000024 (SC241W, SC251W, SC250W, SC265W, SCE1650W, SC261W, SLL265W, SC291W, SC2500W)
43/3M/02/000025 (SC264W)

Aşağıdaki onaylı kuruluş tanzim edilmiştir:
SANAYI BAKANLIĞINCA ÖNGÖRÜLEN KULLANIM ÖMRÜ 10 YILDIR GARANTI ŞARTLARI GARANTI BELGESINDE MEVCUTTUR

İmzalayan:
Ramiro de la Fuente
Genel Müdür

Teknik veriler

Model	Absorved power	rpm without load	Weight kg	Protection class	Gürültü K=3dB	
					L_{PA}	L_{WA}
SC241W	1500	3800	14.5	II	89	101
SC251W	1500	3800	14.5	II	89	101
SC261W	1500	3800	16.5	II	89	101
SC264W	1500	3800	12.8	II	89	101
SC265W	1500	3800	15.5	II	89	101
SC291W	1600	3000	17.5	I	86	98
SC2500W	1800	3800	15.5	II	86	101
SCE1650W	1600	2500 - 4000	15.5	II	89	101
SLL265W	1500	3800	16.2	II	89	101
SC250W	1800	4200	15.5	II	92	103

Verilen değerler, [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz – 110/120 V ~ 60 Hz nominal voltajlar için geçerlidir. Belirli ülkelerdeki daha düşük voltaj ve modeller için, bu değerler değişkenlik gösterebilir.
Lütfen makinenizin tip plakası üzerindeki ürün numarasına dikkat ediniz. Tek makinelerin ticari isimleri, değişkenlik gösterebilir.

YETKILI SERVIS LISTESI

FIRMA DI	IL	TEL NO	ADRES
DEMIR ELEKTIRIK	ADANA	0322 352 97 95	KARASOKU MAH KIZILAY CAD GÖRGÜN PASAJI NO 12
UZMANLAR KAYNAK	ANTALYA	0242 224 12 44	AKDENIZ SAN.SIT.5007 SOK N0 56 ANTALYA
FAZ MAKINA BOBNAJ	ANTALYA	0242 346 58 76	SANAYI SIT 663 SOK NO 24 ANTALYA
ARPENSE BOBINAJ	HATAY	0326 21523 11	HARAP ARASI MAH.4.ADA ÇARSISI NO:17 ANTAKYA/HATAY
FLAS HIRDAVAT	MERSIN	0324 336 02 32	ZEYTINLIBAHÇE CAD. 4819 SK NO:15/D MERSİN
TASKIN BOBINAJ	ANTAKYA	0242 215 75 51	YAVUZ SALI SK.1.CAD.NO 11 NTAKYA
EROL TEKNIK	ADANA	0322 359 62 83	ULUCAMI MAH.17 SOKAK NO:2/A SEYHAN/ADANA
ULUSAL TEKNIK	ISKENDERUN	0326 616 09 31	SANAYI SITESI 324/1 SK.NO.8 ISKENDERUN
ÜMIT ELEKTIRIK	ERZINCAN	0446 224 08 01	YENI SANAYI SIT.5.SOK NO 2 ERZINCAN
YILMAZ ELEKTRONIK	ERZURUM	0442 451 40 95	ZIYA PASA CAD.ASGI MAH.ISPIR/ERZURUM
EMEKIS BOBINAJ RASİM MANAP	AFYON KARAHİSAR	0272 212 11 32	DUMLUPINAR AH MENDERES CAD KARAHISAR APT ABLOK NO 2
ARTEMIS EL ELTLERI	AYDIN-NAZLLI	0256 316 24 20	Y.SANAYI SITESI D/14 BLOK 533 SOK NO 122 NAZILLI AYDIN
ÜNALDI BOBINAJ	DENIZLI	0258 265 48 42	1.SANAYI SITESI 160SK.NO 34 DENIZLI
DOGAN BOBINAJ	DENIZLI	0258 264 55 15	BAKIRLIVMAH.158 SK. SEDEF ISANI NO:18 DENİZLİ
GÜÇLÜ BOBINAJ	MANISA	0236 233 38 00	KENAN EVRENSAN.SITESI 5302 SOK NO MANISA
ÖZGÜR BOBINAJ	IZMIR	0232 459 45 39	1204/SOK.NO1/B EGE IS MERKEZI YENİŞEHİR İZMİR
KARDESLER BOBINAJ	IZMIR	0232 441 52 51	1301 SOK.NO56/A IZMIR
ALAATTIN BENCAN ELEKTİRİK	GAZIANTEP	0342 325 03 28	YESLOVA MAH.KORUTÜRK CAD.NO124-A GAZIANTEP
JAPON HASAN	GAZIANTEP	0342 218 02 81	KARATARLA MAHSÖYLEMEZ PASAJI194/2 GAZI ANTEP
VOLTAM BOBINAJ	DIYARBAKIR	0412 237 60 21	1.SANAYI SITESI B5 BLOK NO 6 İYARBAKIR
ÇÖZÜM BOBINAJ	GAZIANTEP	0342 231 95 00	ISMET PASA MAH. İLK BELEDİYE BAŞKANI CAD.NO.3/C G.ANTEP
GELISIM EL ALETLERI	ANKARA	0312 385 90 98	43 A SOK TICARET IS HANI NO/5 OSTIM -ANKARA
ANKARALI ELEK. TİC.LTD.ŞTİ	KAYSERI	0352 336 42 16	SANAYI BÖLGESI 3.CD. NO:43 KOCASİNAN /KAYSERİ
ONUR BOBINAJ	KAHRAMANMARAS	0344 236 10 24	YENI SANAYI SITESI 23.ÇARŞI NO:33 KAHRAMANMARAŞ
YAVUZHAN BOBINAJ	KONYA	0332 233 29 60	KARATAY SAN.ÇOBANDEDE SOK.NO 20 KONYA
AKSA BOBINAJ	SAMSUN	0362 238 88 38	GÜLSAN SAN. SIT ALI RIZA BEY BULVARI NO 25 A MERKEZ/SAMSUN
AKIS BOBINAJ	SAMSUN	0362 288 07 23	SANAYI SIT ULU CAD NO 31 B SAMSUB
KALYON SOGUTMA NUH KALYON	TRABZON	0462 223 47 62	GÜLBAHAR HATUN MAH.MUMCULAR SOK NO 21 TRABZON
ÇETIN ELEKTRIK BOBİNAJ	TOKAT	0356 214 63 07	SANAYI SITESI CAMİ ALTI NO:22 TOKAT
VOKART LTD	BURSA	0224 254 48 75	GAZCILAR CAD.ERIKLIBAHÇE SK.NO 6/B 7/B OSMANGAZİ BURSA
FISEK HIRDAVAT TICARET VE SANAYI AS	ISTANBUL	0216 499 11 35	ESENSEHIR MAH.GECICI 131 SOK.NO:46/48 YUKARI DUDULLU,UMRANIYE,İSTANBUL
FURKAN ELEKTRONIK	ISTANBUL	0212 482 53 34	AKSINAL SAN SIT C BLOK NO 13 TOPKAPI
AYSAN MAKINA	ISTANBUL	0212 222 38 03	PERPA TIC MERKEZI B BLOK KAT 8 SISLI
BAYSAL MAKINA SAN.ve TİC. LTD.ŞTİ	ISTANBUL	0216 488 31 58	ÇAVUSOGLU MH.NAMIK KEMAL 2/13C/KARTAL İSTANBUL
ERDOGAN ELEKTRIK BOBİNAJ ATÖLYESİ	ISTANBUL	0212 520 54 65	KÜÇÜKPAZAR, YENI HAYAT SK.NO.6/1 ISTANBUL
ALTINEL BOBINAJ	ISTANBUL	0216 540 28 77	YUKARI DUDULLU BOSTANCI YOLU KEREM SK. NO:2/A ÜMRANİYE İSTANBUL

STAYER

Área Empresarial Andalucía - Sector I
Calle Sierra de Cazorla nº7
C.P: 28320 Pinto (Madrid) SPAIN
Email: info@grupostayer.com

ref.:18.04.2012

RoHS CE

www.grupostayer.com